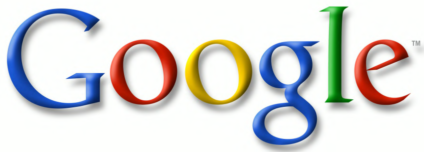

Google



Postamtlicher Hinweis:
monatl. | Berlin | 1 u. 2
GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 12. Oktober 1923 Doppelheft 1 u. 2. 38. Jahrg.



Erscheint 14 täglich

Die „Gummi-Zeitung" ist Fachblatt für die gesamte Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Industrie, sowie deren Hilfs- und Nebenbranchen wie Celluloid-Industrie, Treibriemen-Fabrikation, Kabel- u. Isolierdraht-Industrie usw. und den einschlägigen Handel. Bezugsbedingungen usw. am Kopfe des Hauptblattes. Geschäftsstelle: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Erscheint 14 täglich



Hierzu „Die Celluloid-Industrie" Nr. 1.

J. Samuel Gummi-waren-Fabrik **Güstrow 1**

Besonders leistungsfähig in folgenden Artikeln:

Gummi-Absätze und Ecken
Gummi-Halbsohlen
Gummi-Sohlenplatten
Fersenkissen; Fersenschützer
Schwammgummi-Einlegesohlen
Gummilösungen und -Zemente

Gummischwämme
Schwammgummi-Abfälle 758
Badewannen-Vorlagen aus Schwammgummi
Frottiergürtel und Handschuhe aus Schwammgummi
Damen-Regenhüte, Regenhutstoffe

Wir liefern sofort preiswert zum Wiederverkauf: 1324

Fahrradreifen

in ausgesucht schön profilierter Qualitätsware.

Paul Kölbel & Co., Hannover 2a.

NÄH- u. BINDE-
RIEMEN
JOHS. WESTERMANN
1341 HANNOVER.

FILZ für alle Zwecke, Filz-Trichter, Filtrierfilze, Lichtpausfilze, Tafelfilze, Schleif- u. Polierfilze, Filzunterlagen zum Schalldämpfen für Maschinen, Fallhammer etc., Ziegelei-Filzröhren, Walzenfilze, rein woll. Filze, Filz-Dichtungsringe, Filzstreifen, Filzscheiben jeder Art und Stärke, Filzsitzauflagen, Filzmassenartikel, gestanzt, gedreht und geschnitten. Filze für alle techn. und gewerblichen Zwecke.

GUSTAV NEUMANN, Filzfabrik
Braunschweig 20. 142

Para-Gummilösung „Victoria"

zum

Aufkleben von Gummi-Sohlen und Gummi-Absätzen.

Vorzügliche Klebkraft.

= Lieferung nur an Grossisten. =

Verlangen Sie Muster und Preise.

Albert Klenzle, Fabrik für Gummilösung

Gegr. 1899 **Bietigheim, Württ.** Gegr. 1899

Sämtliche Qualitäten 10

Factis für alle Zweige der Gummi-Fabrikation liefern als **Spezialität**

Dubois & Kaufmann,
G. m. b. H. Chemische Fabrik
Mannheim-Rheinau

KLENTZE & CO.

Hamburg 8 G. m. b. H. Gröningerstr. 31

Fernsprecher: Roland 5369/70.

Balata **ROHGUMMI** Guttapercha

825

DURRIEU & CO.

233 HAMBURG 1

BALATA

Rohgummi / Guttapercha
Drogen / Chemikalien

Asbestmehl

(faserhaltig)

Talkum

liefert prompt
zu günstigsten Tagespreisen

Deutsch-Oesterreichische Asbest-Bergbau-A.-G.

München SW 2

Drahtanschrift: Asbestbau. 1293

Lupinitgesellschaft m. b. H. • Mannheim

Kunsthorn

in Platten, Stäben und dickwandigen Röhren
in allen Farben und für alle Zwecke 1288

328

Glas-Formen

f. sämtliche nahtlose Gummiartikel fertigt

EMIL SCHMERMER
GLASBLÄSEREI
GRÄFENRODA
in Thüringen

Canadische Asbest Aktiengesellschaft

HAMBURG

Telegramm-Adresse: **ASBEST**

Fernsprecher: Roland 1316—1318
Roland 1399

== GRIMM 19 ==

1296

Jos. Kudrnáč • Nachod

Asbest- u. Gummiwerke

Telephon 109 **größte Stopfbüchsenpackungs-Fabrik** Telephon 150

liefert zu konkurrenzlosen Preisen:

Ia Exportqualitäten in Stopfbüchsenpackungen, Tuckspackungen, Asbestkautschukwaren, Gummifabrikate etc.

== **Export nach allen Ländern!** ==

1364

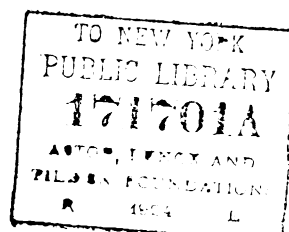
GUMMI-ZEITUNG

FACHBLATT FÜR DIE GUMMI-, GUTTAPERCHA-, ASBEST- UND CELLULOID-INDUSTRIE

XXXVIII. JAHRGANG

OKTOBER 1923 BIS SEPTEMBER 1924

UNION DEUTSCHE VERLAGSGESELLSCHAFT ZWEIGNIEDERLASSUNG BERLIN



Inhalts-Verzeichnis.

I. Stichwort-Verzeichnis.

Die eingeklammerten Worte geben die Namen der Verfasser besprochener Bücher an.

II. Patente- und Gebrauchsmuster-Verzeichnis.

P = Patent, G = Gebrauchsmuster.

III. Autoren-Verzeichnis.

Dieses enthält, nach Verfassern geordnet: die mit den Namen der Verfasser gezeichneten Original-Artikel; ferner die referierten Arbeiten und die besprochenen Bücher, ebenfalls nach den Verfassern der Originale.

Inhaltsverzeichnis der Beilage „Die Celluloid-Industrie".

Stichwort-Verzeichnis.

Patente- und Gebrauchsmuster-Verzeichnis.

G = Gebrauchsmuster. P = Patent.

Doppelheft 1 u. 2. **Berlin,** den 12. Oktober 1923. 38. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie

sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen

Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Ständige Mitarbeiter der Redaktion: Dr. Paul Alexander, Berlin; Dr. Gustav Bonwitt, Berlin; G. Borchert, Essen; Paul Bredemann, Köln-Lindenthal; Dr. Brönner, Berlin; Alfred Dominikus, Hösel-Düsseldorf; Prof. Dr. Fritz Frank, Berlin; Dr. Kurt Gottlob, Atzgersdorf bei Wien; Dr. L. Gottscho, Berlin; Dr. Grävell, Berlin; Dr. Hertel, Berlin; R. Hildenbrand, Schlotheim; Ing. P. Hoffmann, Berlin-Zehlendorf; Albert Jaeckel, Waldmannslust b. Berlin; Max Kath, Halle; Direktor O. Krahner, Berlin; Aug. Lohmann, Berlin; Dr. Ed. Marckwald, Berlin; R. Marzahn, Blasewitz; Adolf May, Brandenburg a. H.; Ferd. Meyer, Hannover; Fritz Runkel, Bensberg; Dr. jur. Schmaltz, Hamburg; :: Rechtsanwalt Dr. Starke, Berlin; Oberstabsapotheker Utz, München NW 2; Dr. Vaas, Berlin ::

Hierzu 4wöchentlich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE“

BEZUGSPREIS monatlich Grundpreis M —,50 × Buchh.-Schlüsselzahl. Nachberechn. vorbehalten. Für Oesterreich und Ausland besondere Vereinbarung. Erscheint in Doppelheften 14täglich.	Die Bestellung erfolgt innerhalb Deutschland beim zuständ. Postamt. Oesterreich und Ausland direkt beim Verlag.	Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf. — Begründet von Th. Gampe.	Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36.	**Anzeigen** die 7gespalt. Millimeter-Zeile oder deren Raum Grundpreis M —,10 × Buchhändler-Schlüsselzahl. Ausland entspr. Aufschläge. .. Bei Wiederholungen Rabatt. ..

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“ befindet sich: Berlin SW19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonto der „Gummi-Zeitung“ Berlin Nr. 809 Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Bankkonto: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38/39.

Neue Zahlungsbedingungen der Gummireifenfabriken.

Angesichts der weiteren Verschärfung der wirtschaftlichen Lage haben sich die maßgebenden deutschen Gummireifenfabriken gezwungen gesehen, ab 1. Oktober d. J. einschließlich, ihre bisher gültigen Zahlungsbedingungen im Reifengeschäft in der Form abzuändern, daß künftig für die Umrechnung der Grundmarkpreise in Papiermark der Berliner Dollarbriefkurs von dem dem Tage des Zahlungseinganges vorhergehenden Börsentage maßgebend ist.

Preiskonvention Deutscher Chirurgischer Hart- und Weichgummiwaren - Fabriken, Leipzig.

Die Konvention hat beschlossen, daß ab 7. Oktober 1923 folgende Zahlungsbedingungen bis auf weiteres in Kraft treten:

1. Die Rechnungsbeträge sind zahlbar binnen 7 Tagen vom Datum der Faktura ab in Papiermark netto ohne jeden Abzug, porto- und spesenfrei. Die Grundmark wird umgerechnet in Papiermark durch Multiplikation mit $^{1}/_{100}$ des jeweiligen Dollarbriefkurses.

2. Die Abrechnung und Gutschrift der Papiermarkzahlung erfolgt zum Berliner Briefkurs für den U. S. A.-Dollar am Vortage des Zahlungseinganges, jedoch ist der 100. Teil des U. S. A.-Dollarbriefkurses des Rechnungsdatums der Mindestmultiplikator für die Regulierung.

3. Als Tag des Zahlungseinganges gilt bei Schecks der Tag des Einganges, bei Ueberweisung der Tag der Gutschrift auf dem Konto der Lieferfirma. Vordatierte Schecks werden nicht angenommen.

4. Zahlung hat, soweit sie nicht in bar geschieht, zu erfolgen im Wege der Ueberweisung auf Postscheckkonto oder auf Reichsbank-Girokonto. Schecks werden ohne Nachbelastung nur angenommen, wenn sie auf den Hauptsitz der Lieferfirma lauten, auf andere Plätze lautende Schecks nur dann, soweit es sich um von der Reichsbank bestätigte Schecks handelt. Für Zahlungen per Scheck, die den vorstehenden Vorschriften nicht entsprechen, werden diejenigen Provisionssätze belastet, welche bankseitig für die sofortige Gutschrift der Beträge berechnet werden.

5. Ergibt sich aus der Zahlungsabrechnung ein Fehlbetrag, so wird dieser in Grundmark nachbelastet und ist innerhalb 5 Tagen vom Tage der Ausstellung der Belastungsnota an gerechnet, zahlbar, und zwar zum Kurse des dem Tage der Zahlung vorangehenden Börsentages, mindestens aber zum Kurse des Rechnungsdatums oder falls dieser niedriger, zum Kurse des Fälligkeitstages. Wird die Zahlung innerhalb der festgesetzten Frist von 5 Tagen geleistet, so erfolgt eine weitere Nachbelastung nicht. Wird dagegen die Zahlung des Fehlbetrages nicht innerhalb dieser Frist geleistet, so treten wegen dieses Fehlbetrages die Verzugsfolgen nach Punkt 7 dieser Zahlungsbedingungen ein.

6. Etwaige aus der Abrechnung zugunsten des Käufers sich ergebende Papiermarkbeträge werden dem Käufer in Papiermark zurückgezahlt.

7. Ist die Zahlung binnen 7 Tagen nach Rechnungsdatum nicht erfolgt, so werden Verzugszinsen und Provision nach den Sätzen der Vereinigung Deutscher Banken berechnet. Ferner kommt der Kurs des Verfalltages (7. Tag) zur Berechnung, falls dieser höher ist als am Vortage des Zahlungseinganges, mindestens aber der Kurs des Rechnungstages, falls dieser der höchste ist.

8. Wertbeständige Vorauszahlungen sind nur in Dollarschatzanweisungen zulässig mit der Maßgabe, daß eine Dollarschatzanweisung gleich 100 Grundmark gerechnet wird.

Führung eines Devisenkontrollbuches.

Durch die Devisenverordnung vom 24. Juli 1923 ist jeder Exporteur zur Führung eines Devisenkontrollbuches verpflichtet worden, in dem alle Eingänge und Abgänge an ausländischen Zahlungsmitteln und Forderungen unter genauer Angabe des Vertragsgegners und des Tages des Eingangs oder der Abgabe fortlaufend aufgezeichnet werden müssen und von dem Abschriften bis zum Sonnabend jeder Woche an die zuständige Prüfungsstelle, an den Reichs-

kommissar für Devisenerfassung (Berlin NW 7, Am Weidendamm 1a), abzusenden sind. Bei der Einrichtung dieser Devisenkontrollbücher werden sich zweifellos mancherlei Schwierigkeiten ergeben. Es ist deshalb zu begrüßen, daß der Zentralverband der Deutschen Kautschukindustrie E. V. für seine Mitglieder eine sehr zweckmäßige Vorlage eines derartigen Devisenkontrollbuches ausgearbeitet hat, in der alle wesentlichen Bestimmungen der Verordnung vom 24. Juli berücksichtigt worden sind und die den Mitgliedern nach verschiedenen Richtungen wertvolle Winke geben wird.

Angestellten-Versicherungspflicht.

Die Versicherungsgrenze für die Angestellten-Versicherung ist durch Verordnung des Reichsarbeitsministers vom 22. September 1923 mit Wirkung vom 1. September auf 48 Milliarden Mark im unbesetzten und auf 60 Milliarden Mark im besetzten Gebiete erhöht worden.

Erlaß oder Abbau der Betriebssteuer?

Wie wir erfahren, hat der Reichsfinanzminister mit Rücksicht auf die Schwierigkeiten und Härten bei der Erhebung der Betriebssteuer Veranlassung genommen, den Finanzämtern in einem Rundschreiben zu empfehlen, in denjenigen Fällen, in denen die Löhne einen außerordentlich hohen Unkostenanteil ausmachen und weder genügend laufende Einnahmen noch eine Substanz vorhanden ist, den steuerpflichtigen Arbeitgebern durch Stundung und erforderlichenfalls durch Erlaß der Betriebsabgabe entgegenzukommen. Die Entscheidung in wichtigen Erlaß-Anträgen behält sich das Reichsfinanzministerium selbst vor und wird dazu erst dann grundsätzlich Stellung nehmen, wenn die Erwägungen, die an maßgebender Stelle zurzeit darüber angestellt werden, ob die Betriebssteuer auch fernerhin in ihrer jetzigen Gestalt aufrechterhalten werden kann, zu einem Abschluß gekommen sind. Wie wir weiter erfahren, will das Reichsfinanzministerium den zahlreichen Angriffen gegen diese Steuer insofern Rechnung tragen, als deren Einarbeitung in die Vermögenssteuer unter entsprechender Abänderung der Zahlungsmodalitäten vorgesehen ist. Jedoch sind die Beratungen hierüber bisher noch zu keinem endgültigen Ergebnis gediehen.

Die Steuervorauszahlungen im Oktober.

Der Reichsminister der Finanzen hat durch Verordnung vom 27. September 1923 die Höhe der Vorauszahlungen auf die Einkommensteuer und die Körperschaftssteuer neu festgesetzt. Danach haben die einkommensteuerpflichtigen Einzelpersonen am 5. Oktober 1923 das 30 000fache und die Körperschaften bei den nach dem 30. September 1923 fälligen Vorauszahlungen das 45 000fache des Grundbetrages der Vorauszahlungen zu zahlen. Hierzu tritt die Rhein-Ruhrabgabe, die bei den Einzelpersonen das Doppelte und bei den Körperschaften grundsätzlich die Hälfte dieser Beträge ausmacht. Bei der Festsetzung der neuen Multiplikatoren ist dem Sinken der Kaufkraft der Papiermark seit der letzten Festsetzung im August Rechnung getragen worden, indem zur Berechnung der Durchschnitt des Dollarkurses, des Lebenshaltungsindex und des Großhandelsindex herangezogen wurde. Ließ die Finanzlage des Reiches es nicht zu, von der vollen Ausnutzung der Vorauszahlungen abzusehen, so ist doch der schwierigen Lage der Wirtschaft dadurch entgegengekommen worden, daß an der Vervierfachung rückständiger Zahlungen nicht festgehalten worden ist. Vielmehr hat der Reichsminister der Finanzen zugelassen, daß der Steuerschuldner den seiner Zahlungspflicht am 5. Oktober entsprechenden Goldmarkbetrag im Laufe des Monats Oktober zahlt. Für die Berechnung des Goldmarkbetrages am Fälligkeitstage (5. Oktober bei der Einkommensteuer) einerseits und des Papiermarkbetrages am Zahlungstage andererseits ist der für die Landabgabe jeden Mittwoch und Sonnabend festgesetzte und am Tage darauf veröffentlichte Umrechnungssatz maßgebend. Es wird erwartet, daß die Steuerpflichtigen trotz der Erstreckung ihrer Zahlungspflicht auf einen ganzen Monat dem dringenden Geldbedarf des Reiches durch möglichst baldige Zahlung Rechnung tragen. Dies liegt auch in ihrem eigenen Interesse, weil sie mit jeder Verzögerung das Risiko einer weiteren Markverschlechterung auf sich nehmen.

Wirtschaftskrise und Gummi-Industrie.

Seitdem die Besetzung des Ruhrgebietes und die Abschnürung unserer wichtigsten Produktionsstätten am Rhein und an der Ruhr ihre unheilvollen Wirkungen auf das deutsche Wirtschaftsleben zu zeitigen begannen, ist jener Zustand immer mehr zur Tatsache geworden, der als Folge unserer ungesunden wirtschaftlichen Entwicklung in den letzten Jahren nach dem Kriege unvermeidlich erschien: eine Krise von unerhörter Schärfe auf allen Gebieten des Wirtschaftslebens. Obwohl wir uns stets davor bewahrt haben, gegenüber den unerbittlichen Folgen eines verlorenen Krieges eine kurzsichtige Vogel-Strauß-Politik auf wirtschaftlichem Gebiete zu betreiben und die Dinge anders zu sehen, als sie in Wirklichkeit sind, obwohl wir stets bemüht waren, mit aller Deutlichkeit auf den krisenhaften Charakter unserer Wirtschaft hinzuweisen, war es doch nicht vorauszusehen, daß die nunmehr eingetretene Wirtschaftskrise eine derartige Schärfe annehmen und keinen Industriezweig verschonen würde. Es würde zu weit führen, hier nach Ursache und Schuld forschen zu wollen. Teilweise liegt diese zweifellos darin, daß man infolge der Scheinblüte, die vielfach über den wahren Zustand unserer Wirtschaft hinweggetäuscht hat, den einzelnen Anzeichen der herannahenden Krise nicht diejenige Beachtung geschenkt hat, die zur Beurteilung unserer Wirtschaftslage und zur Erkenntnis der Notwendigkeit großzügiger, wirtschaftspolitischer Maßnahmen an und für sich am Platze gewesen wäre. So ist es gekommen, daß auch unsere amtliche Wirtschaftspolitik in dem entscheidenden Moment versagt hat und versagen mußte, weil sie es in der vorhergegangenen Zeit versäumt hatte, in Voraussicht der kommenden Dinge die notwendigen Maßnahmen zu ergreifen. So stand sie der hereinbrechenden Krise ohnmächtig gegenüber und hat es, trotz nachträglicher Maßnahmen, nicht verhindern können, daß diese Auswirkungen anzunehmen beginnt, die für die wirtschaftliche Entwicklung Deutschlands in den nächsten Wochen und Monaten wenig günstige Aussichten erwecken. Wie über manchen anderen Gebieten unseres staatlichen und politischen Lebens, so steht auch über unserer amtlichen Wirtschaftspolitik das verhängnisvolle Wort: „Zu spät!“

Im jetzigen Augenblick handelt es sich aber darum, alle Kräfte anzuspannen, um aus diesen unerquicklichen Zuständen so rasch wie möglich und ohne dauernden Schaden für unsere Gesamtwirtschaft herauszukommen. Es ist deshalb zwecklos, zu schildern, wie es hätte werden können, wenn diese oder jene Maßnahme zur Abschwächung der Krise ergriffen worden wäre. Man wird allem, was jetzt notwendig erscheint, am besten gerecht werden, wenn man sich ohne Voreingenommenheit mit den Wirkungen befaßt, die die jetzige Wirtschaftskrise auf unsere Industrie und insbesondere auf deren einzelne Industriezweige ausgeübt hat.

Es ist nur zu natürlich, daß ein Industriezweig wie die Gummi-Industrie, die, wie wenig andere, von den Weltmarktverhältnissen, von den Tendenzen auf den Rohstoffmärkten und — last not least — von der Entwicklung der deutschen Valuta abhängig ist, von dieser Krise mit aller Macht erfaßt worden ist und mehr als jeder andere unter den einzelnen Etappen auf dem Wege

von der Krisenwirtschaft zur Wirtschaftskrise

gelitten hat. Die Zeiten der Hausse und die Zeiten der Baisse sind auch an ihr nicht spurlos vorübergegangen. Es hat Zeiten einer unerhörten Nachfrage gegeben, Zeiten, in denen die Gummi-Industrie nicht einmal in der Lage war, den Bedarf restlos zu decken und den an sie nach jedem Marksturz in immer höherem Maße gestellten Anforderungen gerecht zu werden. Dann gab es aber auch wieder Zeiten, in denen sich Absatzstockungen teilweise bemerkbar machten, Schwierigkeiten in der Rohstoffbeschaffung eintraten und die Aufrechterhaltung der Produktion immer schwieriger gestalteten. Als diese Verhältnisse einigermaßen überwunden schienen, war es wieder die Entwicklung auf dem Geld- und Kreditmarkt, die den Bezug der ausländischen Rohstoffe erschwerte, und die

Unsicherheit auf dem Valutamarkt, die die Kalkulation und die Verkaufsdispositionen in steigendem Maße beeinträchtigte. Die zeitweilige Markbesserung im Februar und März dieses Jahres hat dann der Gummi-Industrie wiederum ein ganz anderes Bild gegeben. Dem Ruf nach Preisabbau konnte auch sie sich nicht entziehen, bis dann schließlich durch den sich daran unmittelbar anschließenden Marksturz und die Aera der Goldmarkrechnung eine neue Preishausse bei rapid sinkender Kaufkraft des Inlandes eintrat. Mögen nun diese krisenartigen Erscheinungen, die unser Industriezweig in seiner Entwicklung nach dem Kriege durchgemacht hat, zeitlich vielfach auch zusammengefallen sein, so daß sie im einzelnen nicht immer deutlich zu erkennen waren, möge auch die eine oder die andere mehr oder weniger stark auf die Gesamtorganisation unseres Wirtschaftslebens eingewirkt haben, in ihrer Gesamtheit haben sie jedoch für die Entwicklung unseres Wirtschaftslebens in den abgelaufenen Jahren gewisse Tendenzen angezeigt, die sich in den

Erscheinungsformen der gegenwärtigen Krise

ganz deutlich auswirken. Denn wenn man diese auf eine kurze Formel bringen will, so leidet unsere Wirtschaft zurzeit einerseits unter einer Kapital- und Kreditkrise und andererseits unter einer Absatzkrise, wie sie die Wirtschaftsgeschichte schon seit langem nicht mehr gekannt hat.

In den letzten Jahren konnten wir uns lediglich durch die Schaffung zusätzlicher Kaufkraft und durch das Niedrighalten des inländischen Preisniveaus über Wasser halten. Die Entwertung der Mark im Zusammenhange mit der ins Unermeßliche gestiegenen Inflation machte eine Kapitalneubildung zwecks produktiver Kapitalanlage unmöglich. So mußte sich naturnotwendig das Herannahen der Krise und die Krise selbst zunächst auf dem Kapitalmarkt geltend machen und zwar ganz besonders in dem Augenblick, in dem die Kapitalanforderungen der Industrie infolge der gesunkenen Aufnahmefähigkeit des Inlandes nicht mehr restlos gedeckt werden können. Damit im Zusammenhang steht dann noch die Schwierigkeit in der Kreditbeschaffung, die Kreditkrise, deren Herannahen durch die immer wieder von neuem erhöhten Bankdiskontsätze nur zu oft verkündet wurde. Wenn sich auch diese Schwierigkeiten erst später bemerkbar machten, als man es aus rein wirtschaftlichen Erwägungen heraus und unter Berücksichtigung der Verhältnisse auf dem Geld- und Kapitalmarkt hätte annehmen müssen, so lag dies vornehmlich daran, daß nach der Besetzung des Ruhrgebietes auf das Drängen des Reiches hin die Reichsbank eine Kreditpolitik einschlug, die vorübergehend über alle Schwierigkeiten hinweghalf; sie machte es möglich, unter nur allzu günstigen Bedingungen das für die Fortführung des Betriebes notwendige Kapital auf dem Kreditwege zu erhalten.

Aber mehr noch als durch diese beiden Faktoren wird die gegenwärtige Wirtschaftslage auch in der Gummi-Industrie bestimmt und gekennzeichnet durch eine Absatzkrise, durch die Unmöglichkeit, sowohl im Inland als auch im Ausland Waren abzusetzen. Die Gründe hierfür sind nur allzu bekannt, als daß sie hier einer Erwähnung bedürfen. Das rasche Anpassen der Inlandspreise an die Weltmarktpreise, das Ueberschreiten der Weltmarktparität auf der einen und die immer weiter sinkende Kaufkraft des inländischen Marktes bei ständigem Steigen der Produktionskosten auf der anderen Seite, kurz gesagt, die Divergenz zwischen Warenpreishöhe und Kaufkraft mußte über kurz oder lang jenen Zustand einer gewaltigen Stockung im Absatz erzeugen, in dem wir uns zurzeit befinden. Dieser wird ohne energische wirtschaftspolitische Maßnahmen kaum zu überwinden sein, um so weniger, als die Absatzstockung nicht nur eine lokale ist und auf einzelne Industriezweige beschränkt bleibt, sondern alle Industrien, und hier ganz besonders die Exportindustrien, erfaßt hat.

Aus diesem Grunde kann auch die gegenwärtige

Stagnation in der Gummi-Industrie

nur unter dem Gesichtswinkel der allgemeinen Wirtschaftskrise angesehen werden. Das vorherrschende Moment, das auch hier die Produktions- und Verkaufspolitik beeinflußt, ist die Tendenz zur Ueberteuerung infolge der Preispolitik der inländischen Rohstofflieferanten. Besonders zu erwähnen sind hier in diesem Zusammenhang die ungerechtfertigt hohen Kohlenpreise, die gerade in der Gummi-Industrie ein wesentlich preisbildender Faktor sind und neben den Preisen für die ausländischen Rohstoffe den höchsten Posten bei der Berechnung des Fertigfabrikates ausmachen. Dazu kommt aber noch, daß diese Kohlenpreise, die zeitweise um das Doppelte höher waren, als die Preise für Auslandskohlen, mittelbar wieder die Preise für andere Rohstoffe beeinflussen, so besonders stark die Preise für die Kautschuklösungsmittel. Diese Tendenz zur Ueberteuerung ist seit der Einführung der Goldmarkberechnung immer deutlicher in Erscheinung getreten; sie wird am besten durch die Tatsache illustriert, daß von manchen Rohstofflieferanten denjenigen Firmen, die ihre Rechnungen für gekaufte Waren in Devisen effektiv bezahlen können und dürfen, Preisnachlässe bis zu 20 Prozent gewährt werden. Dadurch wird zum Ausdruck gebracht, daß bei der Preisstellung in Goldmark ein in dieser Höhe ungerechtfertigtes Valutarisiko einkalkuliert ist.

Ebenso wie die Preise für die Lösungsmittel sind aber auch die Preise für die Zusatzstoffe derart hoch, daß sie die Preiskalkulation mehr als je beeinflussen müssen. Die Goldmarkpreise für die mineralischen Zusatzstoffe wie Zinkoxyd, Schwerspat, Kreide und auch Lithopone sind erst vor kurzem mehr oder weniger stark erhöht worden und haben die Friedenshöhe bereits überschritten. Immer mehr kommt man unter solchen Verhältnissen zu der Erkenntnis, daß Deutschland binnen kurzem vom billigsten Land zum teuersten Land geworden ist. Aber nicht nur dies! Teilweise tritt jetzt schon wieder eine Materialknappheit insofern auf, als infolge der Besetzung des Ruhrgebietes und des wirtschaftlichen Drunter und Drüber, das dort herrscht, die Beschaffung der weiteren Materialien für die Kautschukbearbeitung nicht unerhebliche Schwierigkeiten macht. Das gilt insbesondere für die Farben und Farbstoffe zur Färbung der Gummiwaren, für Lithopone, Zinkweiß, Bleiweiß, Ruß und für die Anilinfarben, soweit solche noch Verwendung finden.

Daß nun unter solchen Verhältnissen das Inlandsgeschäft — vom Auslandsgeschäft ganz zu schweigen — leiden muß, ist nur zu natürlich, denn sowohl bei den Großabnehmern der Industrie, bei der Großindustrie selbst, als auch beim Großhandel, ist dieselbe Geschäftsstille zu bemerken. Die Großindustrie leidet ebenfalls unter Absatzmangel, sie arbeitet verkürzt und muß demgemäß ihre Produktion nicht unwesentlich einschränken, infolgedessen aber auch die Nachfrage nach technischen Gummiwaren und anderen technischen Artikeln. Beim Groß- und Kleinhandel ergibt sich dasselbe Bild; der Umsatz geht unheimlich schnell zurück, während die Unkosten dauernd steigen. Dazu kommt noch daß jegliches Geschäft durch die

Schwierigkeiten im Zahlungsverkehr

in einem Maße beeinträchtigt wird, wie es selbst die größten Schwarzseher nicht vorausgesehen haben und auch nicht voraussehen konnten. Es wäre jedoch verfehlt, dies als eine Folge der Goldmarkrechnung ansehen zu wollen. Die Goldmarkrechnung hat sich in Industrie und Handel restlos durchgesetzt und die Abnehmer haben sich mit ihr schlecht und recht abgefunden. Wenn auch anfangs die vielfach aufgetretenen Schwierigkeiten wegen der Umrechnungsschlüssel eine gewisse Unsicherheit erzeugt und auf die Abwicklung der Geschäfte lähmend eingewirkt haben mögen, so waren dies doch nur sogenannte „Kinderkrankheiten" und stehen in keinem Vergleich zu den Schwierigkeiten, die jetzt für den Zahlungsverkehr durch die rigorosen Maßnahmen der Banken entstehen. Wie soll sich unter den jetzigen Verhältnissen der Zahlungsverkehr abwickeln, wie soll der Lieferant in den Besitz des einigermaßen nicht entwerteten Geldes kommen, wenn die Banken den überwiesenen Betrag bei Hauptplätzen erst nach vier bis fünf Tagen, bei Nebenplätzen erst nach zehn bis vierzehn Tagen gutschreiben? Wie soll unter diesen Verhältnissen ein Fabrikant über seine Eingänge disponieren, ohne gewärtig sein zu müssen, daß er sein Konto belastet, ehe Gutschriften in derselben Höhe erfolgt sind, und dann pro Tag 5 Prozent und noch mehr Zinsen bezahlen muß? Diese Mißstände im Verkehr mit den Banken sind derart groß geworden, daß schon allerorts scharfe Proteste laut geworden sind und die Industrie auf dem Wege der Selbsthilfe zu einer anderen Form des Geldüberweisungsverkehrs übergegangen ist, teilweise sogar wieder zum Barverkehr. Auch der Scheckverkehr hat an Bedeutung verloren, seitdem sich die Banken weigern, Schecks unter einer bestimmten Höhe anzunehmen. Es würde zu weit führen, hier noch näher auf solche Einzelheiten einzugehen, da jeder Fabrikant davon ein Lied wird singen können. Vergebens fragt man sich jedoch, ob die Banken eigentlich ihre volkswirtschaftliche Funktion noch in dem notwendigen Maße erfüllen. Auf der einen Seite sind sie auf Kosten ihrer Haben-Kunden die großen Nutznießer der Geldentwertung, auf der anderen Seite wälzen sie aber auf Kosten ihrer Soll-Kunden jegliches Risiko ab und sind mithin die Ursache der großen Unsicherheit, die unsere Wirtschaft zurzeit beherrscht und die uns in die Wirtschaftskrise immer mehr hineingetrieben hat. Der Unterschied zwischen Debet- und Kreditzinsen ist himmelschreiend, und diejenigen Verbände, die es einmal unternehmen, gegen die geradezu

wirtschaftsfeindliche Politik der Banken

Stellung zu nehmen, würden sich ein großes Verdienst nicht nur um ihren Industriezweig, sondern um die gesamte deutsche Wirtschaft erwerben.

Zu allen diesen Schwierigkeiten kommen noch weitere, namentlich solche steuerlicher Art hinzu, die auch ihren Teil dazu beitragen, den Zustand der Depression noch mehr zu verschärfen. Die monatlichen Abgaben auf Grund des Betriebssteuergesetzes verschlingen selbst bei verminderter Arbeitnehmerzahl Summen, die kaum aufzubringen sind und bei der Preisgestaltung der letzten Wochen und Monate sich auch nicht abwälzen lassen. Erst jetzt sind die Vorauszahlungen auf die Einkommen- und Körperschaftssteuer wieder erhöht worden, und zwar in einem Ausmaße, das weit über die Steigerung der Reichsindexziffer in den entsprechenden Zeiträumen hinausgeht. Ganz zu schweigen von der Umsatz- und Gewerbesteuer und von den neuen, erst vor kurzem verkündeten Steuerprojekten der Regierung, wie wertbeständige Vermögenssteuer, Erwerbslosensteuer, Börsenzulassungssteuer in Gold, Erhöhung der Umsatzsteuer und wie all die schönen Erzeugnisse gesetzgeberischer Produktivität auf steuerlichem Gebiet heißen mögen. Sie alle haben das gemeinsam, daß sie von dem steuerbaren Aufkommen nicht entrichtet werden können, sondern letzten Endes einen Eingriff in die Substanz bedingen.

Von der dadurch und im Zusammenhang mit den anderen oben erwähnten Faktoren verursachten, bedrohlichen Gestaltung unserer Wirtschaftslage angeregt, hat sich die Reichsregierung und der Reichswirtschaftsminister veranlaßt gesehen, die notwendigen Maßnahmen zu ergreifen, um einen

Abbau der Außenhandelskontrolle

einzuleiten. Wie weit nun die teilweise Wiederherstellung der Ausfuhrfreiheit durch Verordnung vom 17. September 1923 geeignet ist, die gegenwärtige Lage etwas zu bessern, wird die Zukunft zeigen müssen. Die Notwendigkeit der Preisprüfung, die für die gesetzliche Regelung der Außenhandelskontrolle mitbestimmend, ja sogar entscheidend war, ist mit dem Ueberschreiten der Weltmarktpreise hinfällig geworden, so daß jetzt jeder einzelne sehen muß, wie er unter Berücksichtigung der Weltmarktverhältnisse seine Waren im Ausland absetzen kann. Wie uns aus Fachkreisen der Gummi-Industrie dazu versichert worden ist, wird es nicht ausbleiben, daß Hand in Hand mit dem Abbau der Außenhandelskontrolle eine Herabsetzung der Auslandspreise und eine Annäherung der Auslandspreise an die Weltmarktpreise stattfinden wird. Ob nun allerdings die dadurch wiederhergestellte freie Konkurrenz und das Gebundensein an ein oberes Preisniveau ausreicht, um auf die Preispolitik der inländischen Rohstofflieferanten der Gummi-Industrie einen Druck auszuüben, wird allgemein als sehr fraglich bezeichnet und ist auch nach Lage der Dinge zu verneinen. Der Druck könnte erst dann mit Erfolg angewendet werden, wenn auch die Einfuhr in begrenztem Maße freigegeben und auch hier die freie Konkurrenz wieder eingeschaltet wird. Erst dann wird damit zu rechnen sein, daß die Rohstofflieferanten unter dem Einfluß der ausländischen Konkurrenz gezwungen werden, eine Nachkalkulation ihrer Preise vorzunehmen und sich den Notwendigkeiten und Bedürfnissen ihrer Abnehmer und der weiterverarbeitenden Industrie anzupassen.

Dabei wollen wir aber nicht verkennen, daß alle diese Maßnahmen nur sogenannte „Kleine Mittel" sind, um die gegenwärtige Wirtschaftslage zu bessern. An dem Grundübel wird dadurch jedoch nichts gebessert: an den Schwankungen der Mark und an der Ueberteuerung. Wenn jetzt zur Ueberwindung der gegenwärtigen Krise die letzte Hoffnung auf

die neue Währung

gesetzt wird, so ist das nur zum Teil berechtigt. Mag die neue Währung nun Bodenmark, Neumark oder Festmark heißen, mag sie durch eine hypothekarische Belastung von Industrie, Handel und Gewerbe oder durch Gold bzw. Devisen gedeckt sein, sie trägt solange die Gefahr in sich, denselben Weg wie die alte Papiermark und die „mandats territoriaux" der französischen Revolution zu gehen, als nicht durch energische finanzpolitische Maßnahmen und einen Abbau auf der Ausgabenseite des Reiches ein Gleichgewicht im öffentlichen Haushalt hergestellt wird und durch eine gewaltige Steigerung der Arbeitsintensität bei möglichster Verbilligung der Produktionskosten ein Gleichgewicht im „privaten" Haushalt, in der Zahlungs- und Handelsbilanz. Erst wenn wir uns dazu entschließen können, und das hohe Lied von der Mehrarbeit nicht nur als Notwendigkeit ansehen, die sich gesprochen und geschrieben sehr schön ausmacht, sondern auch in die Tat umsetzen, wird es möglich sein, einmal der Ueberteuerung Herr zu werden und zum anderen, der neuen Währung die nötige Stabilität zu verleihen. Dann hat auch die deutsche Wirtschaft das Mittel in der Hand, das sie notwendig braucht, um die gegenwärtige Wirtschaftskrise, die uns alle zu vernichten droht, zu überwinden, und um uns diejenige stabile Basis zu verschaffen, die wir für die Weiterentwicklung unseres staatlichen, wirtschaftlichen und kulturellen Lebens nicht entbehren können.

Dr. K. Maier.

Deutsche Automobil-Ausstellung Berlin 1923.

In den Tagen vom 28. September bis 7. Oktober 1923 hat in Berlin in den großen Ausstellungshallen am Kaiserdamm und im Sportpalast die diesjährige Deutsche Automobil-Ausstellung stattgefunden. Nach Umfang und Beteiligung stellte sie ein Unternehmen dar, wie es in solchem Ausmaße die Automobilindustrie bisher noch nicht zu verzeichnen hatte. Nach dem übereinstimmenden Urteil aller Fachleute und Besucher war die Ausstellung ganz hervorragend gelungen und stellte der deutschen Industrie ein glänzendes Zeugnis aus. Fast alle bedeutenden Firmen der Automobilindustrie waren in imposantem Stile vertreten und zeigten, neben ihren bewährten Konstruktionen, eine Fülle technischer Fortschritte und Neuheiten. Außerdem hatten sich natürlich die Hilfs- und Nebenindustrien in großem Umfange beteiligt, so daß eine Gesamtausstellerzahl von 700 zustande kam. In den Hallen am Kaiserdamm waren die Personenkraftwagenfabriken, die Karosserie- und Krafträderfabriken vereinigt, im Sportpalast die Firmen, die Nutzfahrzeuge herstellen; daneben, wie gesagt, in allen Hallen mehrere hundert Zubehörfabriken.

Wir müssen es uns naturgemäß versagen, auf die Ausstellung der Automobilfirmen selbst einzugehen, sondern müssen uns auf das beschränken, was die Gummi-Industrie und die ihr verwandten Branchen zur Schau stellten.

Die Gummiwarenfabriken waren im Sportpalast leider nicht günstig untergebracht, da man sie, mit einer Ausnahme, auf der Galerie plaziert hatte, die erfahrungsgemäß von vielen Ausstellungsbesuchern nicht erstiegen wird. Die ausstellenden Firmen hatten diese Benachteiligung aber dadurch ausgeglichen, daß sie an der Galeriebrüstung äußerst wirkungsvolle Firmeninschriften mit Pfeilhinweisen angebracht hatten, so daß jeder Besucher auf diese Ausstellungen nachdrücklich hingewiesen wurde. Außerdem hatten die Gummiwarenfabriken dafür gesorgt, daß die Gummireifen, die auf die ausgestellten Wagen aufmontiert waren, mit Schildern ausgestattet waren, aus denen die Firma ersichtlich war. Auch wirkte der auf jedem Reifen vorhandene Firmenaufdruck als gute Reklame. Im Wettbewerb standen bei den Lastwagen vor allem Continental-Cord, Excelsior-Tractor-Cord und der Fulda-Riese.

Ueber dem Eingang zur Ausstellung zeigte der Stand der Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover, die bekannten Continentalreifen. Bereits auf der Ausstellung im Jahre 1921 fand der „Continental-Cordreifen" als erstes deutsches Reifenerzeugnis mit Cordgewebeeinlagen größtes Interesse. Die Continental hat die gesammelten Erfahrungen weiter ausgebaut und unter Verwendung der gleichen Gewebeeinlagen auch für Lastgefährte bis zu 3 t den „Continental-Riesenluftreifen" herausgebracht, der für besonders sorgfältig zu transportierende Waren- und Personenomnibusse bestimmt ist. Die Verwendung von Luftreifen für derartige Gefährte gestattet außerdem, mit erheblich höherer Geschwindigkeit zu fahren. Für Waren, die eine größere Belastung des Wagens beanspruchen, die aber bei Benutzung von Vollreifen nicht genügend vor Erschütterung bewahrt bleiben, hat die Continental den „Continental-Elastikvollreifen" herausgebracht. Es ist dies ein Vollreifen mit einem Hohlraum in seinem Kern. Er ermöglicht ein bedeutend leichteres und erschütterungsfreieres Fahren als der Vollreifen, außerdem krallt sich sein mit Greifen und Nieten versehenes Profil in das Straßenpflaster ein und verhindert das Abgleiten. Je nach der Beschaffenheit des Wagens ergibt auch die Verwendung von Riesenluftreifen und Elastikvollreifen oder von Vollreifen und Elastikvollreifen eine vortreffliche Kombination. Selbstverständlich hat die Continental auch dem Kraftrad ihre besondere Aufmerksamkeit zugewandt. Der „Continental-Blockkraftradreifen" beweist durch sein charak-

teristisches Profil, daß auch bei schlüpfrigem Gelände ein seitliches Rutschen nahezu unmöglich ist. Für Räder mit Hilfsmotoren sind Reifen mit gleichem Profil in entsprechender Größe hergestellt.

Sehr wirkungsvoll nahm sich auf der dem Eingang gegenüberliegenden Seite der Stand der Hannoverschen Gummiwerke „Excelsior" Aktiengesellschaft, Hannover-Limmer, aus. Hier lagerten in hohen Aufbauten die Excelsior-Massivreifen, sowie die Riesenluftreifen „Excelsior-Tractor-Cord". Die Excelsiorfabrikate haben sich als höchst elastisch, tragkräftig und sparsam und deshalb für Lastkraftwagen als besonders geeignet erwiesen. Sie ermöglichen schnelle Fahrt und schützen den Motor sowie die Güter vor Stößen und Erschütterungen. Die Abnutzung ist verhältnismäßig gering.

Die Gummiwerke Fulda Akt.-Ges. in Fulda sind mit ihrem elastischen Fulda-Riesen in den Wettbewerb der Bereifungsgiganten eingetreten und machten dafür auf der Ausstellung eine sehr wirksame Propaganda. Der ausgelegte Prospekt weist besonders auf das sichere, weiche, geräuschlose und erschütterungsfreie Fahren der Lastkraftwagen hin, die mit dem Fulda-Riesen versehen sind. Naturgemäß entsteht durch die Schonung des Wagenmaterials usw. eine bedeutende Verringerung der Reparaturkosten. Die Vorteile des Reifens werden erzielt durch eine wesentliche Erhöhung der Gummiauflage und durch Unterteilung der Außenfläche des Reifens in Segmente. Auch wird durch seitliche Einkerbungen bis zum Stahlband eine besonders hohe Gleitschutzwirkung ermöglicht.

Auf dem Stand der Liga Gummiwerke A.-G. in Frankfurt a. M.-Hausen, präsentierte sich ein Reifen in den Dimensionen 1560 × 160. Er ist für Panzerautos bestimmt und stellt wohl die größte bisher angefertigte Dimension dar. Auch dieser Stand zeigt Aufbauten von Riesen-Vollgummireifen, sowie Bereifungen für Krafträder und Fahrräder. Die Urteile über Liga-Vollgummireifen sind für dieses Fabrikat außerordentlich günstig. Das ergibt sich aus einer ausgelegten Broschüre, die eine Anzahl von Urteilen bedeutender Reifenverbraucher zusammenstellt; insbesondere haben sich auch die Postreifen sehr bewährt. Auffallende Plakate und gut ausgeführte Reklamedrucksachen unterstützten die Ausstellung aufs beste. Bekanntlich unterhält die Firma eigene Filialen in einer Anzahl von Städten, u. a. auch in Berlin, Ritterstr. 11, wo ein großes Lager in Vollgummireifen, sowie eine Reifenpresse zur Verfügung stehen. Die Firma übernimmt für die Vollgummireifen eine Garantie bis zu 15 000 km. Originell ist ein in Leporelloform gehaltener kleiner Taschenkalender, der einen Pharusplan von Berlin und auf der Rückseite Abbildungen der Berliner Filiale zeigt.

Die Firma Poppe & Co. Gummiwarenfabrik, Frankfurt a. M., Stadtvertretung E. Altenburg, Berlin SO 26, Oranienstr. 19, weist durch ihre Ausstellung auf ihre bewährten Vollgummireifen mit Deltaprofil hin. Auch sie liefert diesen Reifen bis zu den größten Dimensionen. Außerdem zeigt der Stand technische Gummiwaren, wie Wasserschläuche, Kühlerschläuche, Karbidschläuche, sowie Matten für Personenwagen. Als Neuheit ist erwähnenswert ein Ventilator-Antriebsriemen mit Gummibelag.

Die Gummiwarenfabrik M. & W. Polack A.-G. in Merseburg hatte einen günstigen Stand im Parterre inne und stellte dort ihren Dominatorreifen in den verschiedensten Größen zur Schau. Auch dieser Stand war sehr gut aufgebaut und wird seine Wirkung gewiß nicht verfehlt haben.

Einen sehr reichhaltigen Stand hatte die Firma Carl Jeschke & Co., Berlin W 66, Mauerstr. 91, aufgebaut. Von den dort gezeigten Spezialitäten erwähnen wir folgende: Leder-Keilriemen, Pumpenschläuche, Schlauchschwämme, Gummimatten, Asbestplatten, Atlas-Vulkanisierer, Gummi-Keilriemen, Kühlerschläuche, Benzinschläuche, Schutzschläuche, Original „Klingerit", Hupenbälle, Autobuffer, Motorrad-Handgriffe, Vulkanfibreplatten und -stäbe, Ventilschläuche, Karbidschläuche, Wasserschläuche, Reparaturkästen.

Eine Neuheit brachte die Firma Deutscher Invulner-Vertrieb G. m. b. H., Frankfurt a. M., Mainzerlandstr. 105, unter dem Namen „Invulner". Das ist ein Produkt zur Verhinderung von Schlauchpannen. Es wird in halbflüssigem Zustand in das Innere des Schlauches eingefüllt und schließt augenblicklich und automatisch während der Fahrt die von einer Schlauchpanne herrührenden Löcher bis 1 cm Durchmesser. Bei größeren Rissen oder Verletzungen ist es nötig, den Schlauch zu vulkanisieren oder durch ein gewöhnliches Verfahren auszubessern. Versuche haben gezeigt, daß Invulner weder Säure, noch Oel oder Leim enthält. Es ist unbedingt neutral und ohne Einfluß auf die Beschaffenheit des Gummis. Die Gebrauchsanweisung der Firma gibt an Hand von Abbildungen genau an, in welcher Weise das Produkt anzuwenden ist.

Auf dem Stand der Firma Fleming & Cie. G. m. b. H., Berlin-Charlottenburg, Sybelstr. 56, wurde eine vollständig eingerichtete Vulkanisieranstalt vorgeführt. Die Firma beschäftigt sich bekanntlich speziell mit der Herstellung von Vulkanisierapparaten, Kesseln, Werkzeugen usw. und brachte die verschiedensten Modelle zur Veranschaulichung. Erwähnenswert ist besonders der regulierbare elektrische Vulkanisierapparat für Decken und Schläuche, der an jede Lichtleitung angeschlossen und überall benutzt werden kann, ferner der Reise-Vulkanisierapparat Modell „Liliput" für Spiritusheizung; er ist besonders zum Reparieren defekter Fahrrad-, Motorrad- und Autodecken, sowie auch zum Reparieren von Schläuchen zu verwenden. Außerdem verdient die Spannvorrichtung zum Zusammensetzen von Autoschläuchen Erwähnung. Diese ermöglicht es jedem Vulkaniseur, ohne Schwierigkeiten Schläuche zusammenzusetzen und für die Haltbarkeit zu garantieren.

Auf dem gleichen Gebiet betätigt sich die Firma Handelskompagnie für Industriebedarf G. m. b. H., Berlin W 50, Tauentzienstr. 14. Ihr Vulkanisierapparat trägt den Namen „Rekord". Als Vorzüge werden genannt: sicheres Abschließen der Vulkanisierränder, die Möglichkeit der Drehbarkeit des Auflagetisches um 360°, so daß der defekte Schlauchteil in jede Lage gebracht und der Druckstempel über das Heizblech genau eingestellt werden kann. Da die Handhabung weder Gas, Elektrizität oder Spiritus erfordert, ist ein Verbrennen des Schlauches oder Mantels ausgeschlossen. Der Apparat hat sich in der Praxis ausgezeichnet bewährt.

Gleitschutzketten für Gummireifen und zwar sowohl für Motorräder als auch für Automobile, wurden von zwei Firmen ausgestellt. Einmal die „Kape-Original"-Gleitschutzkette in verschiedenen Konstruktionen für Vollgummidoppelreifen, sowie Luftreifen und einfache Vollgummireifen. Diese Ketten haben sich als Gleitschutzbereifung für Kraftwagen aller Art als sehr praktisch erwiesen.

Die Deutsche Schnee- und Gleitschutzketten-Ges. m. b. H., Berlin W 66, Wilhelmstr. 80a, zeigte unter dem Namen „Emwee" eine Schnee- und Gleitschutzkette für Motorräder, die sich durch Leichtigkeit und Stabilität auszeichnet und mit einem bewährten Hebel-Spannverschluß versehen ist. Das Auflegen und Abnehmen erfolgt in Sekunden ohne jedes Werkzeug.

Schließlich sei noch des Remo-Reifenhalters gedacht, den die Firma Wilhelm Bielke, Berlin-Neukölln, Knesebeckstr. 36, vorführte. Er läßt sich leicht im Chassisrahmen des Autos anbringen, ist riemenlos und diebessicher. Die vordere Stütze sowie der Doppelbügel sind verstellbar und daher für jedes Reifenprofil passend.

* * *

Die Beteiligung der Gummi-Industrie an der Deutschen Automobil-Ausstellung 1923 war auch in der Ausstellungshalle am Kaiserdamm erfreulich groß. Wenn auch die regelmäßigen Automobil-Ausstellungen in erster Linie zu dem Zwecke veranstaltet werden, um dem In- und Ausland die Fortschritte im Automobilbau zu zeigen, so hat sich doch die Beteiligung der Gummi-Industrie an den Ausstellungen von vornherein als notwendig erwiesen. Die letzte Ausstellung hat allen denen, die sich daran beteiligt haben, Recht gegeben und die diesjährige Ausstellung wird das in demselben Maße tun. Denn selten hat die Gummi-Industrie eine so gute Gelegenheit, durch die Qualität ihrer Erzeugnisse in bezug auf Auto- und Fahrradbereifungen einen Beweis davon abzulegen, daß sie bemüht ist, mit der Automobilindustrie Hand in Hand zusammenzuarbeiten, um dem Automobilismus in Deutschland immer neue Freunde zuzuführen. Wenn man von diesem Gesichtspunkt aus die Erzeugnisse unseres Industriezweiges am Kaiserdamm angesehen und einer qualitative Wertung vorgenommen hat, so mußte man auf Grund des Gesamtbildes, das man dort über die Fortschritte der Reifentechnik erhalten konnte, den Eindruck gewinnen, daß die grundlegenden Versuche, die auf diesem Gebiete nach dem Krieg unternommen wurden, eine Reihe von Erzeugnissen hervorgebracht haben, die sich auf Grund ihrer Qualität bereits Weltruf verschafft haben.

Zwar traten wegen der Raumanordnung und Raumverteilung am Kaiserdamm die ausstellenden Firmen der Gummi-Industrie etwas in den Hintergrund, da die innere Ausstellungsfläche von den zahlreichen Automobilfirmen — unter denen man verschiedene neue entdecken konnte — restlos belegt war. Jedoch hatten die Gummiwarenfabriken dafür gesorgt, daß durch die nötige Reklame dieser Uebelstand möglichst beseitigt wird. So waren die Gummireifen der ausgestellten Wagen auch hier mit Schildern versehen, aus denen die herstellende Firma ersichtlich war. Wenn man dann seinen Blick an der Peripherie des Ausstellungsraumes vorbeigleiten ließ, dann konnte man an den hohen Säulen, zu denen die Reifen aufgestapelt waren, erkennen, daß hier unsere Branche zuhause ist.

Dem Eingang gegenüber fallen zwei Stände in prachtvoller Aufmachung besonders auf, es sind dies die Stände der Firmen Continental und Excelsior.

In geschmackvoller Aufmachung hatte die Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover, ihre bekannten Continental-Cordreifen ausgestellt, die bei den Ausstellungsbesuchern großes Interesse gefunden haben. Besonders zu erwähnen ist der Continental-Riesenluftreifen in dem Format 1025 × 200, der sich in der Praxis bereits gut eingeführt hat. Unter den vielen anderen Reifen, die die Continental noch ausgestellt hatte, war auch noch eine Neuheit zu bemerken, der Continental-Aero-Cord. Er eignet sich besonders für leichtere Wagen (im Aga-Typ), da er nur 1½ Atm. Druck steht. Durch diesen verhältnismäßig geringen Druck wird eine besonders leicht federnde Wirkung erzielt. Da die Gewebe dieses Reifens im Gegensatz zu den Geweben der anderen Continentalreifen bei höheren Atm.-Druck eine stärkere Beanspruchung erfahren, sind die Gewebe für diesen Zweck besonders präpariert. Ein weiterer Vorteil des im Ausland bereits gut bekannten Reifens ist sein geringes Gewicht und die außerordentlich große Bremswirkung selbst auf Asphalt und bei Regenwetter. Eine weitere Neuheit, die auf dem Continental-Stand zu sehen war, ist das Continental-Alarmventil. Durch dieses Ventil wird jeder Unterdruck im Reifen sofort angezeigt, so daß kein Reifenschaden durch zu geringen Innendruck mehr entstehen kann. Die Einstellung des Ventils kann auf 3 bis 6 Atm. erfolgen. Bei Unterdruck öffnet sich das Ventil selbsttätig und zeigt durch ein lautes Pfeifen an, daß eine weitere Belastung des Reifens nicht ohne Gefahr ist. — Den zurzeit in so hoher Blüte stehenden Motorrad-Sport hat die Continental ebenfalls mit einer Neuheit bedacht, mit dem Continental-Block-Kraftradreifen, dessen besonderer Vorteil darin besteht, daß außer der üblichen Profilierung seitlich noch ein Rippenprofil angebracht ist und somit ein ausgezeichneter Gleitschutz gewährleistet wird.

In einer ebenfalls wirkungsvollen Aufmachung präsentierten die Hannoverschen Gummiwerke „Excelsior" A.-G., Hannover-Limmer, ihre mannigfaltigen Erzeugnisse auf dem Gebiet der Reifenherstellung. Zu erwähnen ist hier besonders der Excelsior-Tractor, dessen hohe Elastizität und große Widerstandskraft ihn in Verbindung mit dem wirksamen Gleitschutzprofil bekannt gemacht haben. Auch der Excelsior-Tractor-Cord-Riesenluftreifen hat allgemein Interesse gefunden und zusammen mit dem Excelsior-Massivreifen gezeigt, daß die Firma auch der Herstellung von Bereifungen für Lastkraftwagen besondere Aufmerksamkeit widmet. Als Neuheit war der Excelsior E Cordreifen zu sehen. Er wird zurzeit in zwei Größen hergestellt, in den Größen 820 × 120 und 880 × 120. Die Profilierung ist auf Grund langjähriger Erfahrungen so gewählt worden, daß die Mittelrippe in der Profilierung durch die Längsbalken der zu ihren beiden Seiten angeordneten „E" unterstützt, und dadurch für den Reifen ein glatter und ruhiger Lauf gewährleistet wird, desgleichen auch ein zuverlässiger Gleitschutz. Außerdem hatte die Firma ihre bekannten Excelsior-Kraftradreifen ausgestellt, in den drei Typen: gerippte Ausführung (regulär und extra stark), Gleitschutz (ebenfalls regulär und extra stark) und dann das Modell „Klein-Auto", extra schwer gerippt für Vorderradreifen und Seitenwagen starker Maschinen. Eine weitere Neuheit ist der Excelsior-Knieschützer, zwei mit Schwammgummi gefüllte runde Gummipolster, die durch ein Schnallenband zu beiden Seiten des Benzintanks festgehalten werden und so als gut federnde Stütze für die Knie des Kraftradfahrers dienen.

Die Asbest- und Gummiwerke Alfred Calmon A.-G., Hamburg, hatten in einer ebenso ansprechenden wie wirkungsvollen Weise ihre bekannten Autobereifungen ausgestellt: den bereits bestens bewährten Calmon-Hansa, den Calmon-Stahl-Gleitschutz und den Calmon-Cord mit der bekannten zweckentsprechenden Profilierung, die den Reifen wegen seiner dadurch erzielten hohen Gleitschutzfähigkeit außerordentlich populär gemacht hat. Desgleichen hatte die Firma ihre infolge der hohen Qualität gern gefragten Calmon-Vollgummireifen für die Lastkraftwagenbereifungen ausgestellt, sowohl für die Bereifungen des Vorderrades, als auch in einer Kombination zweier Reifen für die Bereifungen des Hinterrades. Auch der Motorradbereifung hat die Firma erhöhte Aufmerksamkeit gewidmet und die Freunde des Motorradsports mit ihrem Motorradreifen „Hansa" bedacht, der sich auch für die stärksten Maschinen eignet, und infolge seiner „Hansa"-Profilierung mit allen ihren Vorteilen einen guten Gleitschutz bietet. Zu erwähnen sind dann noch, außer Trittbrettbelag und Fußbodenmatten aus Gummi, verschiedene technische Artikel, wie Bremsbänder aus Asbest, Keilriemen aus Gummi und Kühlerschläuche usw., die die Firma noch ausgestellt hatte, und insbesondere eine neue Dichtungsplatte, das „Calmonit", das sich in der Praxis bereits außerordentlich gut bewährt haben soll.

Auch die Deka Pneumatik G. m. b. H., Berlin O 112, hatte ihre Erzeugnisse in vorteilhafter Weise ausgestellt. Zu erwähnen ist hier der Deka-Flachreifen, der sich durch eine besonders kräftige Gummiauflage an den der Beanspruchung ausgesetzten Stellen auszeichnet. Während sich dieser Reifen besonders als Tourenreifen bewährt hat, eignet sich der Deka-Grip infolge seiner Elastizität und guten Gleitschutzwirkung, die durch einen besonders kräftigen Protektor erzielt wird, besonders für Bergfahrten und schlechte Straßen. Zu erwähnen sind auch noch die mit einem Nietenprotektor versehenen Pneumatiks der Firma. Auch für die Fahrradbereifung waren die verschiedensten Typen zu sehen, der „Deka Ueberall", mit der bekannten Rippen-Profilierung, der „Deka-Prima" in Stollen-, Knopf- oder Schriftprofil, ferner die „Deka Bergdecke" und der „Deka Geschäftsradreifen", insbesondere für schwere Transport- und Motorräder. Er hat das bekannte Dreirippenprofil und wird in den Größen 28 × 1¾ und 28 × 2 hergestellt. Schließlich ist auch noch der „Deka Grip-Cord-Motorradreifen" zu erwähnen mit der bekannten Grip-Profilierung.

Die Berlin-Rixdorfer Gummiwarenfabrik Hans Schumann, Berlin N 39, hatte ihre bekannten Czaika-Pneumatiks ausgestellt. Diese werden als Cordreifen hergestellt und haben einen auf einem neuen Vulkanisationsverfahren aufgebauten, besonders stark gearbeiteten Protektor. Die Kettenprofilierung sorgt für hohen Gleitschutz. Dieselben Vorteile besitzt die Czaika-Motorraddecke, die die Firma zur Ausstellung neu herausgebracht hat. Außerdem waren noch die nahtlos gearbeiteten Czaika-Meteor-Vollgummireifen zu sehen, desgleichen noch verschiedene technische Artikel, wie Keilriemen für Motorräder usw.

Mit Vollreifen der verschiedensten Größen und Ausmessungen waren auch die Offenbacher Gummiwerke Carl Stoeckicht, Akt.-Ges., in Offenbach a. M. vertreten, desgleichen auch mit Pneumatiks für Auto- und Motorräder. — Auch die Gummiwarenfabrik S. Herz, G. m. b. H., Berlin SO 33, bot eine große Auswahl an Vollgummireifen und Pneumatiks. Als Spezialität hatte die Firma noch besonders kräftig gearbeitete Auto-Protektore und Autodecken gezeigt, sowie Zubehörteile der verschiedensten Art, wie Fußbodenmatten, Kühlerschläuche und technische Artikel.

Unter den Ausstellern war auch, wie im Vorjahre, wieder die Firma Schmidts Gummiwarenfabrik, Arthur Schmidt, Akt.-Ges., Stade in Hannover, vertreten. Die Bereifungen der Firma für Motorräder in Glatt- und Stollenprofil sind noch durch ein weiteres, durch das gesetzlich geschützte S-Profil ergänzt worden. Dieser Reifen wird neuerdings auch als Autoreifen für Kleinautos in den Größen 30 × 3½ und 710 × 90 geliefert. Weiter hatte die Firma als Neuheit ein Sozius-Sitzschlauchkissen herausgebracht, das sich in der Praxis bereits gut bewährt haben soll.

Die Firma Leopold Steiner, Berlin-Schöneberg, Spezialfabrik für Pneumatik-Reparatur-Material, hatte ihre Pneudoktors „ATA"-Plättchen gezeigt und den Interessenten vorgeführt. Die Plättchen, die durch Reichspatent geschützt sind, haben den Vorteil, daß sie bei jeder Reifenpanne Verwendung finden können, ohne daß bei der Reparatur viel Zeit verloren geht. Die Plättchen sind mit einer Rille versehen und werden auf die zu reparierende Stelle eingedrückt, wodurch zwischen Schlauch und den einzelnen Rillen ein luftleerer Raum entsteht. Dadurch haftet das Plättchen am Schlauch fest; eine Verwendung von Klebstoff ist also nicht nötig.

Neben Gummibereifungen war auch unser Industriezweig durch zahlreiche Firmen mit technischen Artikeln, wie Dichtungen, Bremsbänder, Keilriemen usw. vertreten. — Die Firma Paul Lechler, Dichtungsringfabrik in Stuttgart, hatte ihre bekannten Lechlers Kupfer-Asbestdichtungen für Explosions-Motore aller Art ausgestellt. Es sind dies Zylinderblockdichtungen aus Asbest, die mit einer Kupferumlage versehen sind und in jeder Form und Größe hergestellt werden. — Mit Dichtungen aus Asbest in Verbindung mit Kupfer war auch die Firma Kupfer-Asbest-Co., Gustav Bach, Heilbronn a. N. vertreten, die insbesondere ihre Original-Kako-Dichtungen für Dampfkessel, Dampfmaschinen, Pumpen, Motore, Automobile usw. ausgestellt hatte.

Weiter sind zu erwähnen die Firma Albert Hirth, A.-G., Abteilung Dichtungsfabrik, Stuttgart, mit ihren bekannten „Ahag"-Dichtungen aus Kupfer und Asbest, die Firma Friedrich Goetze, Burscheid b. Köln, mit ihren bekannten Goetze-Dichtungsringen mit Asbest-Graphiteinlage.

Mit Bremsbändern, Keilriemen aus Leder oder Gummi, Antriebsriemen usw. waren folgende Firmen vertreten: Mechanische Treibriemenweberei- und Ledertreibriemen

Fabrik, A.-G. vorm. Paul Grieger, Berlin-Tempelhof, mit Keilriemen für Motorräder, Leicht- und Hilfsmotorräder, sowie für Autolichtmaschinen usw. Neben diesen neupatentierten Antriebsriemen hatte die Firma noch Motorradsättel, Motorradtaschen und Sozius-Sitzkissen ausgestellt; die Firma Rathnow & Trietschler in Frankenberg i. Sa. mit ihrem bekannten Ridel Asbest Brems- und Kupplungsbelag, die Firma Richard Wilde, Leipzig-Reudnitz, Zweigniederlassung Berlin, mit Chromlederriemen, Gliederriemen und anderen technischen Artikeln.

* * *

Wir wollen unseren Bericht über die Beteiligung der Gummi-Industrie an der diesjährigen Automobilausstellung nicht schließen, ohne auch der geschäftlichen Ergebnisse kurz gedacht zu haben, die die Ausstellung den anwesenden Firmen gebracht hat. Wenn auch die Hoffnungen mit Rücksicht auf die gegenwärtige Wirtschaftslage nicht allzu hoch geschraubt waren, und mancher, der unter etwas günstigeren Aussichten für die Zukunft zweifellos als ernsthafter Käufer in Frage gekommen wäre, in Anbetracht der außerordentlich starken Kapitalanforderungen der nächsten Wochen und Monate jedoch nicht gewillt war, sich mit einer größeren Summe festzulegen, so sind doch die Abschlüsse von manchen Firmen der Automobil-Industrie als recht zufriedenstellend bezeichnet worden. In der Tat konnte man auch an manchen Wagen ein kleines Schild entdecken, aus dem zu ersehen war, wie oft derselbe Wagentyp verkauft worden ist. Die Zahlen 4, 5, 6, ja bis zu 10 mal, je nach Typ und Preis, waren öfters zu lesen. Neben schönen Luxus- und großen Tourenwagen herrschte für die Kleinautotypen ein besonders reges Interesse, das in manchem Abschluß seinen Niederschlag fand. Man wird deshalb wohl in der Annahme kaum fehlgehen, daß über kurz oder lang das Kleinauto im Straßenbild vorherrschend sein wird. Auch in Motorrädern, vom Leichtkraftrad bis zu den schweren 4-PS-Maschinen mit und ohne Seitenwagen, war die Nachfrage — wie kaum anders zu erwarten — zufriedenstellend, da das Motorrad seit dem Aufkommen des Soziussitzes an Popularität unheimlich rasch zugenommen hat.

Daß nun ein derartiges, unter den jetzigen Verhältnissen immerhin erfreuliches Ergebnis nicht ohne Rückwirkung auf die Gummi-Industrie bleibt, versteht sich bei der engen Verbindung beider Industriezweige von selbst. Abgesehen von dem unmittelbaren Geschäft, das auf der Ausstellung namentlich in einigen Standardmarken gemacht worden ist, und das trotz der hohen Preise ohne Schwierigkeiten abgewickelt werden konnte, wird sich das Hauptgeschäft nach Ansichten aus Fachkreisen erst im Laufe der Zeit mittelbar zeigen. Die Zahl der Interessenten war groß. Sie haben sich über die Qualität und die besonderen Vorzüge der einzelnen Marken Aufschlüsse geben lassen, und werden, wenn Bedarf vorliegt, sich für die eine oder andere auch entschließen. Bereifungen aller Art sind eben keine Artikel, die man nur auf Ausstellungen und Messen kauft, sie werden laufend gebraucht und demgemäß auch laufend gekauft. Aus diesem Grunde wird das mittelbare Geschäft auch noch größer sein als das unmittelbare, das auf der Ausstellung selbst getätigte Geschäft.

Wie mit Bereifungen, so verhält es sich im allgemeinen auch mit den anderen von unseren und verwandten Industriezweigen ausgestellten Erzeugnissen, wie Schläuche, Fußbodenmatten aus Gummi, Keilriemen aus Gummi, Chromlederkeilriemen, Asbestdichtungen, Bremsriemen, Bremsbänder usw. In allen diesen Sachen war Nachfrage vorhanden, so daß Verkäufe auch zustande kamen. Aber auch hier wird sich das Hauptgeschäft erst später auswirken und zeigen, daß die Beteiligung an der Ausstellung sich trotz der hohen Aufwandskosten rentiert hat.

Aus diesem Grunde wird es auch kaum zu viel gesagt sein, wenn man, wie eingangs betont, den Verlauf der diesjährigen Automobilausstellung als allgemein zufriedenstellend bezeichnet. Hat doch das In- und Ausland, haben doch Tausende und Abertausende von Menschen, die sich in der letzten Woche in den Ausstellungshallen am Kaiserdamm und im Sportpalast zusammengefunden haben, um sich über die Erzeugnisse der deutschen Industrie eingehend zu informieren, eine ausgezeichnete und vielleicht nicht sobald wiederkehrende Gelegenheit gehabt, sich gleichzeitig davon zu überzeugen, daß Deutschlands Wirtschaft, Deutschlands Technik und die deutsche Arbeit trotz der schweren und schwersten Verhältnisse, in denen wir leben und arbeiten müssen, sich nicht unterkriegen lassen.

Bei allen Anfragen an die Geschäftsstelle oder Redaktion ist unbedingt Rückporto beizufügen. Andernfalls kann briefliche Beantwortung nicht erfolgen, sondern nur Auskunft im Briefkasten oder Fragekasten.

Gummiwaren und technische Artikel auf der Frankfurter Herbstmesse 1923.

Vorab: Ein mageres Ergebnis; mehr Mißerfolg als Erfolg! Die 9. Frankfurter Internationale Messe wurde innerhalb der Gummiwaren-, technischen und chirurgischen Branche und den zu ihr gehörigen Erwerbszweigen mit bescheidenen Erwartungen beschickt und besucht. Die Stimmung war durchweg flau, ja sogar mißmutig. Was der weitere Verlauf seitdem an abermaliger Geldmarkentwertung und sonstigen Folgen gebracht hat, wurde sozusagen vorausgeahnt. Man darf sagen, daß sich wohl in nicht einer Branche ein wirkliches und lukratives Meßgeschäft entwickelte. Dazu trugen aber auch die Zahlungsbedingungen bei, die unter dem Eindruck der Geldverhältnisse teilweise recht schroff festgesetzt wurden. An Kredit war nirgends zu denken. Im Gegenteil wurde gleich bei der Geschäftsanbahnung auf die Schwierigkeiten aufmerksam gemacht, die entstehen würden, sofern die fälligen Beträge nicht innerhalb der Zahltagsfrist eingegangen seien. Das schlug selbstverständlich die Kundschaft, die noch einigermaßen Lust hatte, Artikel der Gummiwaren- und technischen Industrie zu erstehen, vor den Kopf. Die Berechnung der Goldmarkpreise haben unsere Fachleute noch nicht gelernt. Dabei spielte der Devisenstand eine nicht unerhebliche Rolle. Und die Differenzen, die zwischen den Notierungen der Börsen in Berlin, Frankfurt und Köln an der Tagesordnung sind, sorgten keineswegs dafür, die Geschäftsabwicklung zu erleichtern. Allenthalben fand man Ursachen zu Klagen und Grund zu Reklamationen und Schwierigkeiten, die in diesen bösen Zeiten doppelt schwer fühlbar wurden. Die politischen Konstellationen, vor allem die Aufhebung des passiven Widerstandes an der Ruhr, trugen das ihrige dazu bei, das Geschäft unübersichtlich und unklar zu gestalten.

Dazu trat, daß der Besuch des Auslandes nur dürftig zu nennen war. England, Italien, die Schweiz, selbst die Nordländer fehlten fast ganz. Holland war vertreten und besah sich, meist von weitem, unsere Auslagen. In Unterhaltungen, die man mangels Geschäftes in ausgiebiger Weise pflegen konnte, hörte ich, daß man nach den Ergebnissen der Leipziger Herbstmesse gerade Frankfurt weit weniger in die Kaufbeachtung einbeziehen könne, als man seitens der Aussteller und Besucher in Frankfurt angenommen hatte. Wie gesagt, war man wohl der Annahme, daß die Frankfurter Herbstmesse für Gummiwaren und Technik keine erschütternde Begebenheit darstellen würde, immerhin hat man wohl aber allgemein mit einem solchen Mißerfolg nicht gerechnet. Jedenfalls hatte unsere Branche sich alle Mühe gegeben, ihre Ausstellungen so zu gestalten, daß sie einen Fortschritt bedeuteten.

Neuheiten gab es in unseren Erzeugnissen nicht viel zu sehen. Im großen und ganzen herrschten die Standardartikel vor. Gummischläuche, Gummiplatten, Gummiwaren für technischen Bedarf, daneben recht viele chirurgische Artikel, Irrigatorschläuche, Sonden, Katheter, Präserven, nahtlose Waren, Kurz- und Spielzeug, Gummiballons, Gummibälle, Tennisbälle. Auch die Stände für Haushaltungsartikel, Konservenringe, für Gummisohlen und Gummiabsätze waren gut besetzt. Durchwanderte man die technischen Meßbetriebe, so konnte man wohl überall das gewohnte Bild umfangreicher Verwendung von Gegenständen unserer Branche bemerken. Da waren Asbestplatten, Treibriemen aus Leder, Baumwolle, Balata, Segeltuch, Gummi, Hanf. Ja selbst Celluloseriemen sah man wieder einmal. Armaturen, Werkzeuge, Betriebsmaterialien aller Art, Oele, Fette und dergleichen nahmen einen umfangreichen Raum ein. Wenn man sich vorstellt, wieviel Milliarden ein Faß Zylinderöl heute kostet, so kann man ermessen, welche Kapitalien bei manchen Firmen unserer Branche investiert sind.

Wer in Frankfurt war, wird den Eindruck mit heimgenommen haben, daß eine gewisse Meßmüdigkeit vorhanden ist, die natürlich durch das flaue Geschäft hervorgerufen wird. Aber mit mir sind viele Fachleute, mit denen ich sprach, der Ansicht, daß die Messen trotz allem hochgehalten werden müssen, da in der gegenwärtigen Zeit schwerlich anderswo eine Möglichkeit vorhanden ist, Waren unserer Branche anzupreisen und zu verkaufen. Wo nach Preisen gefragt wurde, wo Interesse für ein Erzeugnis unserer Branche vorhanden war, hofft man noch auf den Eingang späterer Bestellungen. Was die Gummiwaren-, technische und chirurgische Branche in Frankfurt erlebte, ist das tatsächliche Bild der gegenwärtigen Geschäftslage in unserer und in anderen Industrien. Stbg.

Meinungsaustausch.

Zahlungsbedingungen.

„In Nr. 49/50 führt Herr Alfred Lienau die Haltlosigkeit der heutigen Zahlungsbedingungen vor Augen und glaubt, daß sein angezogenes Beispiel etwas kraß gewählt sei. Im Gegenteil! Heute bei den kolossalen Sprüngen des Dollars wird natürlich der Unterschied und damit der Verlust für den Händler noch bedeutender. Aber auch in dem angezogenen Beispiel hat er noch etwas günstig gerechnet; denn wenn der Kunde am 20. August die Zahlung leistet, so wird der Händler den Betrag wahrscheinlich erst am 30., allerfrühestens am 28. zur Verfügung haben, so daß ihm die Möglichkeit genommen ist, schon am 22. seinen Lieferanten bezahlen zu können. Am 28. stand der Dollar auf rund 6 Millionen. Das ist das Doppelte der geleisteten Zahlung und am 30. August sogar auf 11 Millionen, das ist das 3½fache. Es geht also hieraus ohne weiteres hervor, daß der Händler bei derartigen Geschäften nur Geld zulegt.

In Nr. 51/52 ergreift nun Herr Fritz Huldschinsky das Wort und glaubt, daß mit den Zahlungsbedingungen, wie er sie seinen Kunden stellt, allem Uebel abgeholfen ist. Herr Huldschinsky befindet sich aber in einem sehr großen Irrtum, wenn er schreibt, daß der Händler, um sich vor Kursdifferenzen zu schützen, seinen Kunden die Zahlungsbedingungen um einen Tag vorverlegen soll, indem er gleichzeitig vorschreibt, daß der Dollarbriefkurs des Zahlungstages für die Umrechnung gilt und ferner verlangt, daß der Kunde ihn am selben Tage von der erfolgten Zahlung benachrichtigt. Es ist heute bei allen Kunden, die bezahlen wollen, allgemein die Unsitte eingerissen, immer den Vorkurs der Zahlung zugrunde zu legen. Es ist außerordentlich schwierig, den Kurs am Tage der Zahlung herauszuholen. Aber auch wenn dies möglich ist, so kann doch der Händler mit der Benachrichtigung der erfolgten Zahlung nichts anfangen; denn damit kann er seine Lieferanten nicht bezahlen. Das Geld des Kunden hat er allenfalls in etwa 5 bis 10 Tagen zur Verfügung und wie sich der Händler dann gegen eine Kursdifferenz schützen kann, ist vollständig schleierhaft.

Noch krasser werden die Verhältnisse, wenn die Lieferanten vorschreiben, daß der Kurs am Tage der Lieferung auf jeden Fall Mindestkurs ist, wenn es sich um eine Ware handelt, die der Händler nicht am Lager hat und erst von seinem Lieferanten beziehen muß. Bei steigendem Dollar spielt dieser Mindestkurs am Lieferungstage keine Rolle. Wenn aber der Dollar nach unten geht und wenn es auch nur für 1 bis 2 Tage geschieht, wie wir es am 21. September gehabt haben, so hat der Händler ein außerordentlich großes Risiko. Die Ware geht vom Lieferanten zum Händler doch immerhin 8 bis 14 Tage und der Lieferungstag des Lieferanten ist ein anderer, als der Lieferungstag des Händlers. Der Händler kann sich also nicht schützen; denn wenn auch er den Kurs am Tage seiner Lieferung als Mindestkurs vorschreiben will, so kann hierbei eine sehr große Differenz vorhanden sein.

Ueberhaupt sind ja heute die Zahlungsbedingungen von einer derart großen Wichtigkeit, daß es unbedingt notwendig ist, diesen mehr Aufmerksamkeit zu widmen. Es kommt heute tatsächlich auf den Preis nicht mehr an, es spielt keine Rolle, ob die Ware heute einige Prozent teuerer ist oder billiger. Die Hauptsache ist unbedingt: klare Abmachungen betr. der Zahlungsbedingungen und diese müssen so gestellt werden, daß der Händler keinen Schaden erleidet. Leider sind die Zahlungsbedingungen derart verschiedenartig und zwar insofern, als nicht nur jede Branche besondere Zahlungsbedingungen hat, sondern auch in den einzelnen Branchen haben noch die einzelnen Firmen abweichende Bedingungen. Daß hiermit keinesfalls zu arbeiten ist, müßte wohl ohne weiteres klar sein. Der eine Lieferant rechnet den Dollar mit 4,20, der andere mit 4,—, der eine hat den Kurs am Tage der Zahlung, der andere am Vortage der Zahlung, der dritte am Tage des Geldeinganges, der vierte am Tage nach Geldeingang, der fünfte am Vortage des Geldeinganges, der sechste bei Eingang der Gutschriftsanzeige, der siebente will repartieren, der achte will Dollarschatzanweisungen und ich glaube, man könnte diese Liste noch weiter aufführen.

Daß diese verschiedenartigen Zahlungsbedingungen sowohl für den Verkäufer, als auch für den Käufer große Schwierigkeiten bereiten und zu den unangenehmsten Auseinandersetzungen Anlaß geben, ist allgemein erkannt worden. Um dieser Schwierigkeiten Herr zu werden, hat kürzlich der Reichsverband der deutschen Industrie Richtlinien aufgestellt für einheitliche Durchführung der Zahlungen. Diese Richtlinien in diesem Artikel vollständig zum Abdruck zu bringen, würde zu weit führen. Vielleicht wird die „Gummi-Zeitung" diese einmal in einem besonderen Artikel anführen. (Sobald sie zur Veröffentlichung ausgegeben werden! D. Red.). Der hauptsächlichste Inhalt ist der, daß Zahlungen möglichst in Dollarschatzanweisungen oder Goldanleihescheinen erfolgen sollen. Ist dies nicht möglich, so muß die Begleichung der Rechnungen in Papiermark erfolgen. Es soll für die Umrechnung der Kurs am Tage nach Geldeingang maßgebend sein. Ebenso sollen eventuelle Restbeträge bezahlt werden. Eine Repartierungsklausel soll nur unter ganz bestimmten Verhältnissen zulässig sein und zwar unter Voraussetzungen, die vom Reichsverband der deutschen Industrie geprüft werden. Als mit dem Wesen der Goldrechnung unvereinbar und unzulässig erachtet der Reichsverband Bestimmungen, wonach der nach dem Rechnungsdatum oder einem anderen Datum vor der Fälligkeit umgerechnete Papiermarkbetrag als Mindestbetrag bestimmt wird. Bei Banküberweisungen und Postschecküberweisungen gilt als Tag des Zahlungseinganges derjenige Tag, an welchem beim Verkäufer die Gutschriftanzeige eingeht.

Diese Richtlinien sollen von der gesamten Industrie durchgeführt werden und man kann ihnen auch wohl ohne weiteres zustimmen, da sie nach Möglichkeit für beide Teile den Verlust auf ein Mindestmaß herabdrücken. Etwas ganz Ideales läßt sich mit einer Papiermark natürlich nicht schaffen. Der Händler wird immer ein ziemliches Risiko auf sich nehmen müssen. Dies ist eben in der Eigenart des Händlers begründet, da er immer ein Glied zwischen Fabrikanten und Konsumenten bedeutet. Es wird auch, wenn die Richtlinien des Reichsverbandes durchgeführt werden, für den Händler oft sehr schwierig sein, sich vor Verlust zu schützen, da zwischen dem Tag, an dem das Geld bei ihm eingeht und dem Tage, an dem bei seinem Lieferanten der Betrag eingeht, eventuell eine große Kursschwankung nach oben eintreten kann. Aber auf jeden Fall bieten diese Richtlinien eine Handhabe, allen rigorosen Zahlungsbedingungen der Kunden Einhalt zu gebieten und es würde eine große Erleichterung für jeden sein, wenn diese Zahlungsbedingungen allgemein gültig durchgeführt werden.

Wie groß die Belastung der Buchhaltung heute ist, wird wohl jeder aus eigener Erfahrung wissen. Hinzu kommt noch, daß die meisten Kunden ihren Lieferanten andere Zahlungsbedingungen vorschreiben wollen, als sie selbst ihren Kunden gegenüber stellen. Es ist eben unbedingt das Bestreben bemerkbar, durch die Papiermark zu verdienen. Daß dieses Bestreben aber gegen Treu und Glauben verstößt, ist ohne weiteres klar; denn der Verkäufer soll doch für seine Ware einen gleichwertigen Ersatz bekommen. Dies ist nur möglich, wenn ihm soviel Papiergeld zur Verfügung gestellt wird, daß er wieder einkaufen kann. Das ist aber nie und nimmer der Fall, wenn der Vorkurs der Zahlung zugrunde gelegt wird. Besonders kraß wird natürlich dieser Fall, und leider geschieht es jetzt sehr oft, daß am Montag zum Freitagskurse überwiesen wird. Der Betrag steht dem Händler dann günstigenfalls Ende der Woche zur Verfügung, so daß er die Kursschwankungen einer ganzen Woche glatt abbuchen kann. Es ist ganz entschieden richtig, die Händlerschaft zeigt etwas Rückgrat und lehnt derartige Zahlungen ohne weiteres ab. Das würde entschieden besser sein, als solche Geschäfte zu machen, bei denen sie ohne weiteres Geld zulegt. Die Sucht, möglichst viel Geschäfte zu machen, führt, wenn eine Besserung nicht eintritt, unbedingt zum Ruin. Daß aber, wenn die Händlerschaft geschlossen vorgeht, eine Besserung erzielt werden kann, geht daraus hervor, daß vor einigen Tagen ein großes Werk bei den verschiedensten Firmen nach einem Transportband angefragt hat und als Grundbedingung die Annahme ihrer Zahlungsbedingungen stellte. Soweit mir bekannt, haben alle in Frage kommenden Firmen diese Zahlungsbedingungen abgelehnt und das Werk hatte nicht die Möglichkeit, dieses Band zu beschaffen.

Da verschiedene Lieferanten die Bezahlung durch Dollarschatzanweisungen vorschreiben, wird es angebracht sein, daß die Händler diesem Zahlungsmittel mehr Aufmerksamkeit widmen. Es ist hierin ein unbedingt wertbeständiges Zahlungsmittel geschaffen und der Verkäufer ist vor Verlusten geschützt; denn nicht nur, daß diese Dollarschatzanweisungen annähernd alle Kurssteigerungen des Dollars mitmachen, nimmt auch heute jeder Fabrikant diese Dollarschatzanweisungen vollwertig in Zahlung. Aber auch für den Käufer wird die Bezahlung in Dollarschatzanweisungen einen Vorteil haben; denn diese kann er, wenn er sie nicht zur Verfügung hat, sofort bei seiner Bank zu einem bestimmten Kurse kaufen und erhält sie auch voll zugeteilt. Es werden damit alle Nachberechnungen und alle eventuellen Differenzen glatt vermieden. Es bietet heute gar keine Schwierigkeit, selbst bei den kleinsten Konsumenten, diese Dollarschatzanweisungen zu erwerben, da ja wohl heute jeder eine Bankverbindung besitzt. In den Fällen aber, wo die Bezahlung in Dollarschatzanweisungen nicht durchgeführt werden kann und so lange, bis die Richtlinien des Reichsverbandes der deutschen Industrie nicht allgemein durchgeführt und anerkannt sind, wird es sich empfehlen, nach folgenden Richtlinien zu arbeiten: Die Zahlung hat

innerhalb 7 Tagen nach Rechnungsdatum zu erfolgen. Für die Umrechnung kommen folgende Kurse zur Anwendung:

Bei Bezahlung durch bestätigte Schecks am Tage des Scheckeinganges.

Bei nicht bestätigten Schecks an dem Tage, an dem die Gutschriftsanzeige der Bank beim Verkäufer einläuft.

Eventuell würde es sich empfehlen, daß der Händler diese nicht bestätigten Schecks zum Diskont gibt, wenn der Kunde die Diskontspesen trägt. In diesem Falle könnte ebenfalls der Kurs am Tage des Scheckeinganges zur Berechnung kommen.

Banküberweisungen und Postschecküberweisungen können nur an dem Tage umgerechnet werden, an dem die Gutschriftsanzeige beim Händler einläuft. Umrechnungskurs ist stets der amtliche Berliner Dollarbriefkurs. Findet am Tage des Geldeinganges keine amtliche Notierung statt, so gilt der nächstfolgende amtliche Kurs.

Ich glaube, mit diesen Richtlinien läßt sich unbedingt arbeiten und der Händler ist vor Verlust nach Möglichkeit geschützt. Selbstverständlich kann, wie bereits erwähnt, mit der Papiermark nichts Ideales geschehen. Das ist erst dann möglich, wenn wir eine wertbeständige Währung bekommen haben." Hugo Krüger.

* * *

Herstellung von Gummiwaren aus dem Kautschukmilchsaft — eine deutsche Erfindung.

(Siehe Seite 861).

Nicht Dr. G. A. Krause, sondern der Unterzeichnete ist der Erfinder der Gewinnung von Kautschuk aus dem Latex durch Verstäubung mit heißer Luft, wie in der Monatsschrift „Gummi-Markt", Juliheft 1911, also 1 Jahr vor Krause, bereits auf Seiten 327/328 beschrieben und bildlich durch Skizze der Vorrichtung erläutert wurde. Krause hat lediglich eine rotierende Scheibe unter der Zerstäuberdüse hinzugebracht, die am Prozeß als solchem aber nichts ändert. Patentrechtlich stellt der Aufsatz im „Gummi-Markt" eine völlig ausreichende Vorbeschreibung dar.

Hamburg 39. Dr. Werner Esch, Handels-Chemiker.

* * *

Ursprungsbezeichnung auf Gummiwaren in Dänemark.

„Bezugnehmend auf Ihren Artikel über Ursprungsbezeichnung auf Gummiwaren in Dänemark in Nr. 51/52, Seite 862, möchte ich die deutschen Fabrikanten auf folgendes aufmerksam machen:

Auf den verschiedenen Fabrikaten soll nicht vermerkt sein: „Hergestellt in . . . . (Name des Landes)", sondern die Worte „Fabrikeret i Tyskland".

Der Zweck ist, daß der einfache dänische Mann weiß, woher die Ware stammt. Wenn z. B. jedes Land seine eigene Sprache benutzen würde, so könnte ja der Fall eintreten, daß Waren aus China mit chinesischer Bezeichnung eingeführt würden. Die Herkunftsbezeichnung trifft ja die dänischen genau so schwer, wie die ausländischen Fabriken. Ich mache darauf aufmerksam, daß ein Grund dazu, daß diese Bestimmung eingeführt wird, darin liegt, daß eine Firma in einem anderen Lande auch eine Fabrik besitzt und von dort Produkte mit der Bezeichnung und Sprache des ersten Landes ausführt zum Schaden für die Qualität. Auf diese Weise sind die Käufer — wohl auch in Deutschland — genügend hinters Licht geführt worden. Die Ursprungsbezeichnung soll ein Schutz gegen illoyale Konkurrenz sein, auch für die gute deutsche Industrie.

Wenn in dem erwähnten Artikel gesagt wird, daß diese Bezeichnung ganz außerordentlich erschwerend wirkt, so ist dies nicht zutreffend. Es werden doch immer Waren mit besonderer Markierung nach hier eingeführt. Ferner sind die Unkosten für die Markierung so gering, daß man sie gar nicht berechnen kann."

Koge, 4. Oktober 1923. A. T.

Referate.

Marzetti, B. **Ueber das Reißen vulkanisierten Kautschuks.** Nach „The India Rubber-Journal", vom 28. April 1923, Seite 9.

Man bezweckt durch Versuche über das Reißen von Vulkanisaten den Reißwert als eine von anderen Testen unabhängige Zahl aufzustellen. Das Reißen hängt von der Zugfestigkeit des Kautschuks ab, welche als Kurve aufgezeichnet werden kann, so daß, wenn diese sich analytisch festlegen läßt und einer mathematischen Behandlung zugänglich gemacht wird, man auch die Reißfestigkeit berechnen kann. Sicher haben die Abmessungen der Proben auf die Belastungsgröße Einfluß. Wahrscheinlich steht diese zur Stärke der Probe im gewissen Verhältnis, doch ist die Wirkung einer Stärkenverminderung nicht leicht vorauszusehen. Marzetti beobachtete durch Versuche, daß innerhalb gewisser Grenzen die Reißbelastung proportional zur Probestärke ist. Folgende Versuchsergebnisse beweisen dies. Als Probe dienten Stücke einer Mischung aus 35 Teilen Magnesiumkarbonat auf 100 Volumteilen Kautschuk. Die Reißbelastungen betrugen in kg: bei 10 mm Dicke 7,2, bei 20 mm Stärke 14,5, bei 40 mm Dicke 30. Bei einem Gemisch aus 100 Volumteilen Kautschuk und 40 Teilen Lampenschwarz erhielt Marzetti folgende Reißgewichte in kg: Dicke 10 mm 6, 20 mm 11,8, 40 mm 23,5. Es wurde ferner gefunden, daß der Höchstwert für die Zugfestigkeit nicht mit dem Höchstwert für die Reißfestigkeit zusammenfiel. Tatsächlich bedingt die Minderung der Zugfestigkeit im allgemeinen eine Herabsetzung der Dehnbarkeit und der Verlängerung beim Bruch, zwei Ursachen, welche das Reißen erleichtern. Obgleich der Reißtest keinen gewichtigen und unabhängigen Wert, gleich dem Wert für Zugfestigkeit, Verlängerung usw. liefert, kann er doch in der Praxis Aufschluß über Beschaffenheit von Vulkanisaten liefern. Der Reißtest hat aber einen anderen Zweck, er ist für die allgemeine Beurteilung von Interesse, er eignet sich gut zur Kennzeichnung der Struktur der Vulkanisate und gibt Aufschluß über die vorherige mechanische Verarbeitung des Kautschuks. Der Reißtest kann zwei scharf voneinander verschiedene Formen der Probeoberfläche, je nach der Stärke des Zuges, bewirken. Bei niedriger Belastung bis zum Reißen zeigt die Reißoberfläche unregelmäßige, zackige Gestalt. Die Probe bildet während des Reißens keinen scharfen Winkel zwischen den beiden Hälften, zeigt zahlreiche Wellungen, die oft ziemlich regelmäßig auftreten. Die Dynamometerkurve läßt verschiedene mehr oder weniger regelmäßige Schwingungen erkennen. Im allgemeinen entspricht eine weite Oszillation der Kurve einer Welle der Probe. Bei großer Belastung wird die Probe ziemlich gleichmäßig, ohne Wellungen, gebogen, es bildet sich ein scharfer Winkel zwischen den beiden Reißhälften. Die Dynamometerkurve verläuft regelmäßiger, ohne ausgesprochene Schwingungen und zeigt einen technisch gleichförmigen Reißwert.

In manchen Fällen eignet sich die gewöhnliche Testmaschine nicht zur Ermittelung des Reißwertes von Vulkanisaten. Marzetti wendete dann folgendes Verfahren an: Die Probe wurde in eine obere Klemme festgespannt und an ihrem unteren Ende eine zweite Klemme befestigt, welche die Gewichte trug. Die Belastung wurde allmählich bis zum schnellen und fortgesetzten Reißen vergrößert. Diese schrittweise Vermehrung der Belastung bewirkte eine Reihe Schwellungen, welche sich langsam fortsetzten, bis endlich das Reißen eintrat. Auf diese Weise läßt sich die Belastung über den eigentlichen Reißwert hinaus vermehren. So ertrug z. B. ein Probestreifen bei einer Rißvergrößerung von 5 mm in der Sekunde bei 4 kg Belastung eine Belastung von 6,5 kg ohne zu reißen, wenn das Gewicht langsam in kleinen Mengen aufgelegt wurde. Man muß mit kleinen Gewichten anfangen und solange die Belastung nach und nach vermehren, bis das Aufreißen bemerklich wird, dadurch erhält man genaue Zahlen für die Reißwerte.

* * *

Prath, William Beach: **Schwefel-Terpen-Substitutions-Produkte.** („Industrial and Engineering Chemistry", Februar 1923, Seite 178 folgende.)

Mit dem Namen „Oel" bezeichnet man Produkte von sehr verschiedener Zusammensetzung und mit verschiedenartigen Eigenschaften. Es gibt feste Oele, im allgemeinen aus Glyzeriden der Stearin-, Palmitin- und Oelsäuren bestehend, ferner ätherische Oele, welche völlig oder zum Teil Kohlenwasserstoffe bzw. Gemische aus Kohlenwasserstoffen mit Kohlenstoff-, Wasserstoff- und Sauerstoffverbindungen sind. Auch gehören im weiteren Sinne hierher die Mineralöle, welche als Petroleum-, Kohleteer-Kohlenwasserstoffe bezeichnet werden, sowie eine Anzahl Verbindungen dieser Reihen. Es ist möglich, Schwefelprodukte der meisten dieser Oele herzustellen, besonders sind die Verbindungen von Schwefel mit den eigentlichen Terpenen wichtige Industrieprodukte, über deren Chemie jedoch betreffs Vulkanisation noch wenig studiert wurde.

Der wachsende Bedarf an mit vulkanisiertem Kautschuk überzogenen Geweben veranlaßte seit Jahren Prath, sich näher mit der Schwefelung von Terpenen zu befassen. Es wurden vor allem Versuche angestellt, um Kautschuk-Benzinlösungen innig mit Baumwollgeweben zu vereinigen. Kautschuk hat kolloide Struktur und durchdringt schwierig die Gewebefasern, so daß es nahe lag, ein Schwefelterpen mit nichtkolloidem Charakter herzustellen, welches leicht von der Baumwollfaser aufgenommen wird. Dieses Schwefelterpen kann dann mit der Kautschukmasse in innige Verbindung treten und die auf diese Weise behandelten Gewebe können für industrielle Zwecke, besonders für Radreifenfabrikation und für Herstellung von Kautschukstoffen gute Verwendung finden.

Es liegen wenig Veröffentlichungen vor über die Verbindung von Schwefel mit flüssigen Terpenen. Prath benutzte hohe Hitzegrade und hohen Druck, um derartige Reaktionen zu bewirken. Nach verschiedenen Versuchen mit Drucken bis zu 1200 lbs. und wechselnden Temperaturen wurde ein Verfahren ausgearbeitet unter Benutzung eines einfachen Rückflußkondensators, welches patentiert wurde (Ver. Staat. Pat. Nr. 1 349 909 und 1 349 914 vom Jahre 1920). Das Verfahren ist wichtig für die Behandlung von Geweben zur Fabrikation von Autoreifen und anderen Artikeln aus Kautschuk. Die nichtkolloiden Lösungen dringen in die Gewebefasern ein und verstärken deren Haltbarkeit in solcher Weise, daß amerikanische Baumwolle an Stelle der teuren Sorten Sea Island und ägyptischer Herkunft für obige Zwecke verwendet werden konnte.

Die Lösung der Schwefelterpen-Verbindungen kam unter der Bezeichnung „Toron" in den Handel, die damit behandelten Gewebe sind „Torongewebe". Es ist möglich, Kautschuk auf Torongeweben aufzukalandern, ohne daß blasige oder faltige Stellen sich bilden. Folglich wird das „Spreaden" der Stoffe überflüssig. Der Zusammenhang zwischen Gewebe und Kautschuk ist bei toronisierten Artikeln viel bedeutender, als bei nicht mit Toron behandelten Geweben. Auch sind solche Gewebe an der Luft sehr haltbar, gegen Feuchtigkeit und Schimmel geschützt. Diese Schwefelterpenverbindungen erregten das Interesse von Prath, welcher weitere Untersuchungen über Herstellung, Eigenschaften usw. derselben anstellte.

Das im ersten Ver. Staat. Pat. geschützte Produkt aus Schwefel und amerikanischem Terpentinöl (letzteres enthält hauptsächlich alpha-Pinen) stellt eine dunkle flüssige bis halbfeste viskose Masse bzw. ein schwarzes, hartes, brüchiges Produkt dar, je nach den Herstellungsbedingungen. Das feste Produkt zeigt muscheligen Bruch, welcher glasglänzend ist und Mineralkautschuken ähnelt. Je nach den Mengen der Ausgangsstoffe, der Temperatur, Reaktionszeit u. dgl. bilden sich Produkte von verschiedener physikalischer Beschaffenheit. Alle Verbindungen sind in Wasser nichtlöslich, lösen sich größtenteils indes in Chloroform, Schwefelkohlenstoff, Benzin, Toluol und Xylol. Die halbfesten Massen lösen sich in den meisten gebräuchlichen organischen Mitteln auf, sind aber verschieden löslich in Aethyl- und Methylalkohol. Die harten Produkte sind zumeist beträchtlich weniger löslich als die anderen Verbindungen. Da die Lösungen dieser Schwefelterpenverbindungen durch Pergament diffundieren, so sind sie als nichtkolloide Stoffe charakterisiert. Dies wird noch durch die Werte für den Kältepunkt reinen Benzins durch verschiedene dieser Verbindungen bestätigt. Man hat Produkte hergestellt, welche bis zu 50 Prozent Schwefel enthalten. Sauerstoff ist kein wesentlicher Bestandteil dieser Schwefelterpenverbindungen und auch nach dem Durchleiten von Luft durch derartige Mischungen konnte im Endprodukte ein Gehalt an Sauerstoff nicht ermittelt werden.

Bei der Reaktion zwischen Schwefel und Terpentinöl entwickelt sich Schwefelwasserstoff, woraus gefolgert werden kann, die Reaktion sei eine Art Substitution. Doch stehen mit dieser Annahme die durch Analyse ermittelten Gehalte an Kohlenstoff, Wasserstoff und Schwefel im Endprodukt nicht im Einklang. Mehr Wahrscheinlichkeit hat die Ansicht, daß hier nur einfache Addition von Schwefel an das Terpenmolekül vorliegt. Wird während der Reaktion zwischen Schwefel und Terpentinöl Luft eingeleitet, so verursacht dies anscheinend eine Reduktion des Schwefelgehaltes des Produktes.

Prath destillierte Proben der Schwefelterpenprodukte im Teilvakuum und kondensierte die Destillate in Vorlagen, welche bis auf etwa 10° Kälte abgekühlt waren. Bei 155° Temperatur des Oelbades trat ein Stillstand im Uebergang von Destillaten ein, die nächste Fraktion ging erst bei 180° über. Es wurde auf bis 214° C erhitzt, bei hohem Hitzegrade erfolgte Zersetzung, es trat unangenehmer Geruch auf, Gase und Dämpfe entwichen, die Menge der Fraktionen verminderte sich. Prath berechnete als empirische Formeln zweier Proben: $C_{20} H_{27} S_7$ und $C_{20} H_{24} S_5$.

Prath stellte durch Erhitzen eines Gemisches aus gleichen Gewichtsteilen Rohterpentinöl und Schwefel bei etwa 170° C während 90 Stunden ein steifes Schwefelterpenprodukt her, welches nach dem Erkalten eine harte, bröckliche Masse darstellte, die laut Analyse in Prozenten enthielt: 46,14 Kohlenstoff, 4,33 Wasserstoff, 47,80 Schwefel und 1,73 Sauerstoff. Letzterer Bestandteil (Sauerstoff) stammte wahrscheinlich aus dem Sauerstoff im rohen Terpentinöl. Auf sauerstoffreie Basis berechnet, stellte Prath als empirische Formel für dieses Hartprodukt fest: $C_{10} H_{12} S_4$ oder $C_{20} H_{24} S_8$.

Versuche zur Ermittlung des Molekulargewichtes durch die Kältepunktmethode mit dem Apparat von Beckmann mit reinem Benzin zeigten, daß die Verminderung des Kältepunktes durch die Schwefelterpenverbindungen proportional zur Konzentration ist. Die hieraus berechneten Werte für die Molekulargewichte zeigten solche Höhen, wie sie von nichtkolloiden Stoffen zu erwarten waren. Prath berechnete für das Produkt mit der empirischen Formel $C_{20} H_{24} S_5$ das Molekulargewicht zu 375 (der Formel würde 424 entsprechen) und für das Hartprodukt zu 457 (der Formel $C_{20} H_{24} S_8$ entspricht 520). Es handelte sich hier allerdings um unreine Produkte, daher die Unterschiede in den Werten. Diese Zahlen weisen auf Kondensation von Terpenmolekülen und Schwefelaufnahme hin.

Prath betont am Schluß seiner Mitteilungen, daß die Reaktionen zwischen Schwefel und Terpentinöl sehr verwickelt sind, daß folglich die entstandenen Schwefelterpenprodukte höchstwahrscheinlich als Gemische mit beträchtlicher Komplexität betrachtet werden müssen. Die aufgestellten Formeln usw. sind deshalb nur spekulativer Art. Läge nur ein reines Terpen vor, so wäre das Problem viel einfacher. Da das zu den Versuchen benutzte Terpentinöl hauptsächlich alpha-Pinen enthält, so ist der Schluß gerechtfertigt, daß es sich zumeist um Reaktionen zwischen Pinen und Schwefel hier handelt. Die Versuche ließen die Annahme zu, daß hierbei nicht allein Substitution und einfache Addition im Terpenmolekül, sondern auch eine Art Kondensation der Moleküle anzunehmen ist. Prath versucht an der Hand von bildlichen Darstellungen, von dem Bayerring für alpha-Pinen ausgehend, die Struktur der Schwefelterpenprodukte zu entwickeln.

Die Wirkung von Schwefel auf organische Stoffe hat zu bemerkenswerten technischen Fortschritten und praktisch verwertbaren Produkten geführt. Man kann z. B. durch Schmelzen von Paraffin mit Schwefel Wasserstoffsulfid darstellen. Ferner entsteht durch direkte Schwefelung die große Klasse der Schwefelfarbstoffe. Schwefel spielt bei Bildung von natürlichen und künstlichen Asphalten eine Rolle. Man kann (nach Winkler) künstlichen Kohlenteerasphalt durch Erhitzen mit Schwefel sehr verbessern. Aehnliche Produkte sind Holzzement nach Häusler aus Kohlenteer, Pech und Schwefel dargestellt, sowie Schwefelteer oder Benzasphalt, durch Zusammenkochen von Schwefel mit Steinkohlenteer erhalten. (f)

* * *

Williams, Ira. **Wärmeeigenschaften (Wärmeleitung und Wärmedurchlässigkeit von in der Kautschukindustrie verwendeten Farb- und Füllstoffen.** („Industrial and Engineering Chemistry" vom Februar 1923, Seite 154 folgende.)

Werte für die Wärmeisolierkraft von Kautschukmischungen sind wenig ermittelt und veröffentlicht worden, es liegt nur eine Zusammenstellung von Zahlen für Wärmeleitung bzw. Wärmedurchlässigkeit von A. Somerville zurzeit vor, welche zudem ungenaue Werte enthält. Williams will mit seiner Arbeit versuchen, richtige Zahlen für Ermittlung der Wärmeleitung von in der Kautschukindustrie benutzten Stoffen durch Rechnung zu liefern. Es werden zwei Verfahren näher beschrieben, eine Methode zur direkten Bestimmung des Wärmeleitungsvermögens, die andere für Erlangung von Werten für die Wärmedurchlässigkeit. Beide lassen sich durch folgende Beziehung voneinander ableiten:

$$\text{Durchlässigkeit } k = \frac{\text{Leitungsfähigkeit } K}{\text{spez. Wärme} \times \text{spez. Gewicht}}.$$

1. Methode zur direkten Bestimmung der Wärmeleitung. Man benutzt hierzu eine Zelle, bestehend aus einem geschlossenen Zylinder, welcher mit dem zu prüfenden Material bedeckt wird. Man mißt die Wassermenge, welche ausfließt, wenn Dampf durchgeleitet wird und ermittelt die Temperatur der Außenseite des Behälters durch Eintauchen in ein konstantes Wärmebad. In dem Artikel wird an der Hand von Abbildungen die Konstruktion dieser Zelle näher beschrieben. Das Probematerial wird in Form dünner Platten verwendet, deren Durchschnittsdicke gemessen wird. Mit solchen Platten bedeckt man die Leitungszelle, bestimmt das Gewicht der Bedeckung mit der Zelle und, da das Zellgewicht bekannt ist, berechnet sich aus dem Gewichtsunterschied das Gewicht der Probe. Die so vorbereitete Zelle wird in einem

Thermostaten so befestigt, daß der Wasserspiegel des Wärmebades eine bestimmte Höhe einnimmt. Nun leitet man Dampf ein und beobachtet die Temperatur, bis diese eine konstante Höhe erreicht hat. Die Zelle wird dann herausgenommen und gewogen, um das Gewicht des darin angesammelten Wassers zu erhalten. Aus den Werten berechnet Williams die Wärmeleitungsfähigkeit der Probemischungen bzw. des Rohkautschuks (näheres siehe Originaltext.)

2. Methode zur Ermittlung der Wärmedurchlässigkeit, aus welcher die Wärmeleitung berechnet wird. Man mißt Temperaturzunahme im Mittelpunkt eines Zylinders, dessen Oberfläche einer gleichmäßigen Temperatur ausgesetzt ist. Die dünn ausgewalzte Probe wird zu einem Zylinder zusammengerollt und an dessen Enden eine Thermosäule so befestigt, daß sie genau im Zylindermittelpunkt sich befindet. Die Probezylinder werden in Aluminiumfolien eingehüllt und in kochendes Wasser getaucht. Die Temperaturmessungen erfolgen mit einem Potentiometer. Die Berechnung gründet sich auf Angaben von Williamson und Adams (Physikal. Rev. 1919, S. 99). Williams gibt Beispiele nach beiden Verfahren berechnet, deren Ergebnisse tabellarisch zusammengestellt sind (siehe den Originalartikel).

Nachstehende Tabelle zeigt die durch Interpolation aus den Wärmekurven abgeleiteten Werte für die Wärmeleitung einer Anzahl Farb- und Füllstoffe, welche in der Kautschukindustrie benutzt werden, sowie von Schwefel-Rohkautschuk und Gewebe für Cordreifen. Die Zahlen für die spezifische Wärme wurden aus den Tabellen von Landolt und Börnstein entnommen, mit Ausnahme der Werte für Gasschwarz und Rohkautschuk, welche von Williams bestimmt wurden.

Farbstoff	spez. Gew.	spez. Wärme	Wärme-durchlässig-keit	Wärme-leitung	Methode
			45° bis 100° C		
Zinkoxyd	5,50	0,125	0,00241	0,00166	Zylind. u. Zelle
Schwefel	2,00	0,175	0,00034	0,00012	Zylind. u. Zelle
Kreide	2,68	0,201	0,00156	0,00084	Zylinder
Bleiglätte	9,25	0,052	0,00106	0,00051	Zylinder
Lithopone	3,95	0,115	0,00207	0,00094	Zylinder
Talkum	2,70	0,209	0,00116	0,00058	Zylinder
Goldschwefel (mit 15,6% fr. Schw.)	3,20	0,085	0,00077	0,00021	Zylinder
Eisenrot	4,70	0,160	0,00175	0,00132	Zylinder
Gasschwarz	2,00	0,204	0,00164	0,00067	Zylind. u. Zelle
Blanc fixe	4,35	0,114	0,00157	0,00078	Zylind. u. Zelle
Dixieton	2,60	0,200	0,00112	0,00058	Zylind. u. Zelle
Magnesiumkarb.	3,00	0,303	0,00114	0,00103	Zylinder
Rohkautschuk, geräuch. sheet, hell. crepe u. vulkan. Kautschuk	0,92	0,502	0,00069	0,00032	Zylind. u. Zelle
Cordgewebe (durchschnittl.)	1,50	0,324	0,00168	0,00082	Zelle

Um den Wärmeleitungskoeffizienten in Kalorien auf das Kubikzentimeter für eine Sekunde für Mischungen zu berechnen, nimmt man die Volumenprozente jedes Einzelstoffes und multipliziert diesen Wert mit dem Wärmeleitungswert. Beispiel: Das Gemisch besteht in Volumenprozenten aus: 70 geräucherten sheets, je 15 Zinkoxyd und Gasschwarz, deren Wärmeleitung (laut obiger Tabelle) ist 0,00032, 0,00166 und 0,00067. Man hat also Summe der Volumenprozente $\times$ Wärmeleitung: $0{,}000224 + 0{,}000249 + 0{,}000100 = 0{,}000573$ als Wärmeleitungskoeffizient dieser Mischung.

Die Wärmedurchlässigkeit läßt sich auf diese Art nicht berechnen, sie muß nach der früher angegebenen Beziehung: $\frac{K}{\text{spez. Wärme} \times \text{spez. Gewicht}}$ ermittelt werden. Legt man die oben angegebene Mischung zugrunde, so ergeben sich folgende Werte:

	Gewichts-Prozente		Spez. Wärme		
geräuch. sheet	0,365	×	0,502	=	0,183
Zinkoxyd	0,465	×	0,125	=	0,058
Gasschwarz	0,170	×	0,204	=	0,035
			Summa:		0,276

Wert für die spezifische Wärme dieses Gemisches in Kalorien für 1 g und für 1° C.

Nach den Versuchen von Williams gibt die Zellmethode wahrscheinlich genauere Werte, da es schwierig ist, aus der Probe gleichmäßige Zylinder zu formen, bei denen genau in der Mitte das Thermoelement liegt. Das Zylinderverfahren arbeitet jedoch schneller und die dadurch erzielten Werte dürften für technische Zwecke genau genug ausfallen.

* * *

Weigand, B. und Brändle, A. **Einfluß des durch Kalandern hervorgebrachten „Kornes" auf Vulkanisate.** („Industrial and Engineering Chemistry" vom März 1923, Seite 259.)

Eine sehr bemerkenswerte Eigenschaft des Kautschuks ist die Anisotropie (Verschiedenartigkeit) seiner physikalischen Eigenschaften durch mechanische Bearbeitung. Der sogenannte „Korneffekt" macht sich in der Praxis der Kautschukindustrie stets bemerklich. Seine Beseitigung hat große Bedeutung, denn manche Probleme der protoplastischen Struktur knüpfen sich an das„ Korn" im Kautschuk. Dies gilt z. B. für die elektrischen Erscheinungen, welche auch mit den rhytmischen Zusammenziehungen des menschlichen Herzmuskels gesellschaftet sind, und welche bei den mechanischen Bearbeitungen des Kautschukkolloides ebenfalls auftreten. Weigand und Brändle studierten einige „Korn"-Erscheinungen nach der Verfestigung des Kautschukkolloides durch Vulkanisation.

Der Werkmeister im Mischungs- und Walzraum einer Kautschukwarenfabrik ist mit dem sogenannten „Strich" von kalandrierten Kautschukplatten vertraut, er sucht diese Erscheinung durch Kühlen der Walzen möglichst zu verhindern durch Einrollen in Gewebestreifen bzw. sie durch Behandeln auf warmer Unterlage oder Tauchen in heißes Wasser zu neutralisieren.

Nach Brändle's Untersuchungen an gequollenem Rohkautschuk zeigte sich, nach Eintritt des Gleichgewichts, der Quellwert an Proben gegen den „Strich" größer als an Proben mit demselben, doch war der Elastizitätsmodul bei Proben mit dem „Strich" größer als bei Proben gegen denselben. Van Rossem veröffentlichte Studien über Anisotropie der mechanischen Eigenschaften von kalandrierten Streifen, welche ohne weiteren Schutz und durch Einwickeln in Gewebe hergestellt wurden. Er bestätigte das Verschwinden des „Kornes" beim Erwärmen und schrieb dies dem Joule-Effekt zu, auch bei der Heißvulkanisation beobachtete Van Rossem ein Verschwinden der Kornwirkung. Nach Wiegand kann „Korn" vermieden werden durch Wärmebehandlung, doch besser durch Eintauchen in ein Kautschuklösemittel. Diese Erscheinung ist nach Wiegand hauptsächlich vom wärmedynamischen Gleichgewicht abhängig, ist umkehrbar (reversibel) und bedingt durch einen bestimmten Wärme-Viskositätsgrad. Lunn spricht von sphäroidalen Teilen in der Kautschukstruktur, die Hauptmasse soll aus zähflüssigen Sphären mit mehr oder weniger elastischen Hüllen bestehen. Die Untersuchungen des Bureau of Standards (1921 Bulletin) zeigen, daß selbst nach der Vulkanisation bemerkenswerte Verschiedenheiten in Zugfestigkeit und Dehnung zwischen gegen und mit dem „Strich" geschnittenen Proben bestanden. Gegen den „Strich" geschnittene Proben lieferten steilere Kurven als solche mit dem Strich geschnittene Stücke.

Weigand und Brändle beschreiben einige Versuche, um auf quantitativem Wege die bekannte Tatsache zu bestätigen, daß manche vulkanisierte Artikel, z. B. Innenschläuche, Kautschukschuhwerk, Vollreifen usw. unverkennbare Anzeichen des Bestehens eines „Kornes" nach der Vulkanisation erkennen lassen. Theoretischen Erwägungen zufolge wird vorausgesetzt, daß der „Korneffekt" zweierlei Ursprung hat: in der Kautschukphase und in der Pigmentphase des Gemisches. Wird die Vulkanisation unter geregelten Bedingungen vollzogen, so läßt sich dartun, daß der Fortbestand des „Kornes" eine Funktion der Vulkanisationsbedingungen ist.

Es wurden folgende fünf Mischungen aus der Praxis den Versuchen zugrunde gelegt:

1. Schlauchmasse mit 97 Volumen-Prozent Kautschuk;
2. Beste zinkoxydhaltige Schlauchmasse mit 92 Prozent Kautschuk und 4 Prozent Zinkoxyd;
3. Goldschwefelhaltige Schlauchmasse aus 9 Proz. Kautschuk, 40 Proz. Goldschwefel und 10 Proz. Kalziumsulfat;
4. Beste Masse für Schuhoberteile aus 73 Proz. Kautschuk, 18 Proz. Kreide, 3 Proz. Bleiglätte und 2,5 Proz. Gasschwarz;
5. Schuhsohlenmasse aus 52 Proz. Kautschuk, 35 Proz. Kreide, 2 Proz. Glätte und 3 Proz. Gasschwarz.

Die Kautschukstreifen wurden aus dem Betrieb entnommen und waren derart kalandert, daß Streifungen oder „Körnungen" vermieden wurden, entweder durch Ziehen über eine feste Rolle und über gekühlte Trommeln, oder durch Einwickeln in Geweben. Die Vulkanisation der Proben erfolgte unter vier Bedingungen: D. Höchstpressung. Vulkanisation geschah in Versuchsformen mit sehr großem Ueberfluß an Material, z. B. zu 150 mm dicke gefaltete Streifen wurden beim Formen auf 95 mm Stärke herabgedrückt. Durch diese Behandlung sollte jedes „Korn" ausgeschaltet werden. F. Zwangslose Behandlung. Die Streifen wurden auf mit Specksteinpulver bestreute Zinnfolien im strömenden Dampf vulkanisiert, um jeden Zwang auszuschalten und den durch die Kautschukphase bedingten „Korneffekt" aufzuheben. 1a. Gewöhnliche technische Behandlung. Die Schlauchmassen wurden durch die Schlauch-

maschine getrieben und wie Schläuche vulkanisiert, die Massen für Schuhwerk wurden auf Holzleisten mit Einlage überzogen vulkanisiert. 1b. Formbehandlung. Die Proben wurden derartig formfertig zugerichtet, daß Ueberfluß an Material vorhanden war; der Druck auf ein ursprünglich 100 mm dickes Formstück verringerte dessen Stärke bis auf höchstens 5 mm. Bei der Vulkanisation sollte der „Korneffekt" bewahrt bleiben, welcher sowohl auf die Kautschuk-, als auch auf die Pigmentphase zurückzuführen ist. Die Vulkanisation aller Proben wurde bis zum technischen Höchstwert durchgeführt, aus den Vulkanisaten wurden halbrunde Probestücke gegen und mit dem „Strich" geschnitten und in der Scottmaschine bei Zimmertemperatur geprüft. Die Ergebnisse, in Kurvenform dargestellt, sind im Original enthalten, sie zeigen zunächst den „Korneffekt" durch Beschaffenheit der Mischungen und durch die Art der Vulkanisation beeinflußt, lassen jedoch die Ableitung eines quantitativen Ausdruckes für denselben kaum zu, da die Zusammensetzung der Versuchsproben zu verschieden ist und auch bei der technischen Vorbehandlung der Massen vorgekommene Fehler in Betracht zu ziehen sind.

Immerhin ziehen Weigand und Brändle aus diesen Versuchen folgende bemerkenswerte Schlußfolgerungen: Der „Korneffekt" besteht nach der Vulkanisation noch bei vielen Kautschukmassen einschließlich reinem Kautschuk weiter. Stets ist die Zugfestigkeitskurve bei Massen mit dem „Korn" geschnitten steiler als bei gegen den „Strich" entnommenen Mischungen. Die Größe des „Korneffektes" nach der Vulkanisation läßt sich künstlich regeln, sie wechselt bedeutend je nach den Vulkanisationsbedingungen und nach der Beschaffenheit der Kautschukmassen. Der „Effekt" wechselt den Versuchen gemäß von 6 bis 20 Prozent. Er muß also durch die Kautschukphase und durch die Pigmentphase bedingt betrachtet werden. Erstere läßt sich während der Vulkanisation erhalten oder auslöschen, je nachdem die Probe unter Zwang oder zwanglos behandelt wird. Im allgemeinen und bei allen Vulkanisationsarten wird durch Färbung der „Korneffekt" verstärkt. Diese Verstärkung bewirken vor allem Farbstoffe mit nadelförmiger Kristallgestalt, z. B. Kalziumsulfat. Die Umwandlung der Struktur der Einzelbestandteile, der sogenannten Sphären nach Lunn's Hypothese, gemessen durch die wirkliche Verlängerung in Prozenten wurde nach der Vulkanisation zu 15 Prozent der Ursprungslänge berechnet. Diese theoretische Ansicht könnte einen Aufschluß über die Struktur des Kautschuks liefern, da die Möglichkeit der Anwesenheit und Erhaltung bestimmter Strukturelemente durch die Vulkanisation sich ergibt und auf Vorhandensein innerer Zugkräfte bei den ersten Stadien der Vulkanisation schließen läßt.

Weitere Studien über „Korneffekt" nach der Vulkanisation müssen einen systematischen Wechsel in Menge und Art der Verteilung der Pigmentphase in Kautschukmassen berücksichtigen. Das ganze „Korn"-Problem beruht sowohl auf theoretischen als auch auf praktischen Erwägungen und Grundlagen.

Abbau der Außenhandelskontrolle
und die Devisenablieferungsbestimmungen.

Da die Außenhandelskontrolle auf Grund der Verordnung des Reichswirtschaftsministers vom 17. September 1923 mit Wirkung vom 27. desselben Monats mit Ausnahme der auf der sogenannten Ausfuhrverbotsliste stehenden Waren abgeschafft worden ist, hat sich auch eine Neuregelung der mit den früheren Bestimmungen über die Ausfuhrkontrolle in Verbindung stehenden Fakturierungs- und Devisenablieferungsvorschriften als notwendig erwiesen.

Inbezug auf die Fakturierung hat der Reichswirtschaftsminister durch Verordnung vom 17. September bestimmt, daß der Verkauf von Waren nach dem Ausland nur unter Preisstellung und gegen Bezahlung in der Währung des Empfangslandes oder in nordamerikanischer, englischer, holländischer und schweizer Währung erfolgen und der Gegenwert der Ausfuhr lediglich im Interesse der deutschen Wirtschaft Verwendung finden darf. Von diesem Gegenwert hat der Ausführende nach Eingang, jedoch spätestens innerhalb eines Monats, bei Ueberseegeschäften innerhalb zweier Monate nach erfolgter Ausfuhr, 30 Prozent des Ausfuhrgegenwertes in ausländischen Zahlungsmitteln der obengenannten Währungen an die Reichsbank abzuführen, wobei er nach Wahl Reichsmark oder Goldanleihe beanspruchen kann, bzw. nach Einführung von Goldkonten bei der Reichsbank, Gutschrift auf Goldkonto gemäß den allgemeinen Geschäftsbedingungen der Reichsbank. Insoweit decken sich die neuen Devisenablieferungsbestimmungen mit den früheren, von einigen Außenhandelsstellen bereits festgelegten.

Neu daran ist jedoch, daß der Reichskommissar für Devisenerfassung, an den voraussichtlich im Oktober die Devisenablieferungskontrolle übergeht, ermächtigt ist, Ausnahmen von diesen Vorschriften zuzulassen, sowie nähere Bestimmungen darüber zu erlassen, was im Sinne der Verordnung als im Interesse der deutschen Wirtschaft liegend zu erachten ist. Ferner kann er das Maß der abzuführenden ausländischen Zahlungsmittel erhöhen oder unter Berücksichtigung des Eigenbedarfs der Ausführenden an ausländischen Zahlungsmitteln, insbesondere zur Abdeckung ausländischer Kredite herabsetzen, abgesehen von der Generalvollmacht die sonstigen zur Durchführung dieser Verordnung erforderlichen Bestimmungen von sich aus zu erlassen.

Mit dieser im Verordnungswege erfolgten Neuregelung der Devisenablieferungskontrolle sind sämtliche Beschlüsse, die von den Ausschüssen der einzelnen Außenhandelsstellen über die Devisenablieferungspflicht gefaßt worden sind, hinfällig geworden, soweit diese Beschlüsse einen geringeren Satz als 30 Proz. festgesetzt hatten. Wo ein höherer Pflichtablieferungssatz als 30 Proz. festgesetzt war, bleibt es bis auf weiteres bei diesem höheren Satze. Die Verpflichtung zur Ablieferung von 30 Proz. des Ausfuhrgegenwertes in ausländischen Zahlungsmitteln entfällt a) für denjenigen Teil der Ausfuhrgegenwerte, der auf Grund des englischen Gesetzes über die Reparationsabgabe (Recovery Act) einbehalten wird, und b) insoweit der Ausführende die Ausfuhrwaren dem inländischen Lieferanten in ausländischen Zahlungsmitteln bezahlt und nach der geltenden Devisengesetzgebung bezahlen darf. In diesem Falle trifft die Ablieferungspflicht den inländischen Lieferanten. Auf der der Warensendung beizufügenden Ausfuhrerklärung ist ein entsprechender Vermerk zu machen. Im Falle b) ist außerdem die genaue Anschrift des inländischen Lieferanten sowie Art und Betrag der ihm überlassenen ausländischen Zahlungsmittel anzugeben.

Für den Fall, daß sich wegen der Höhe des Ablieferungssolles Schwierigkeiten bei einigen Industriezweigen ergeben, können etwaige Anträge auf Herabsetzung dieses Solles an den Reichskommissar für Devisenablieferung, Berlin NW 7, Am Weidendamm 1a, oder, soweit Außenhandelsstellen noch bestehen bleiben, an diese gerichtet werden. Jedoch ist bei der Devisennot des Reiches damit zu rechnen, daß derartige Anträge wenig Aussicht auf Erfolg haben werden. (pstrstle)

Neuregelung des Steuerabzugs vom Arbeitslohn.

Mit Wirkung vom 1. Oktober 1923 ab treten für den Steuerabzug vom Arbeitslohn grundlegende Aenderungen ein. Bisher wurden die Beträge, um die sich der 10 Prozent des Arbeitslohns betragende Steuerabzug nach dem Familienstand des Arbeitnehmers und für Werbungskosten ermäßigt, zahlenmäßig durch Verordnung festgesetzt und veröffentlicht, sobald die Lohnentwicklung eine Neuregelung erforderlich machte. Die fortschreitende Geldentwertung und die damit verbundene Erhöhung der Löhne und Gehälter, sowie der Werbungskosten haben es erforderlich gemacht, die Ermäßigungen in kürzeren Abständen als bisher der Entwicklung anzupassen. Die Verordnung vom 27. September 1923 sieht daher eine automatische Anpassung der Ermäßigungen durch Anschluß an den jeweiligen Lebenshaltungsindex vor. Hiernach hat der Arbeitgeber künftig die Ermäßigungen selbst zu berechnen. Dabei ist von den in der zweiten Septemberhälfte in Geltung gewesenen Ermäßigungssätzen auszugehen. Diese Sätze sind mit einer vom Reichsminister der Finanzen auf Grund der Entwicklung des Lebenshaltungsindex ermittelten und öffentlich bekanntgemachten Verhältniszahl zu vervielfachen. Die Regelung findet erstmalig auf den Arbeitslohn Anwendung, der nach dem 30. September 1923 fällig geworden und gezahlt worden ist. Die Verhältniszahl ist jeweils bei der Berechnung des Steuerabzuges von dem Arbeitslohn zugrunde zu legen, der bis zum Ablauf der Kalenderwoche fällig geworden und gezahlt worden ist, für die die Verhältniszahl festgesetzt wird.

Die Verhältniszahl beträgt für die erste Kalenderwoche des Oktober „Sechs". Bei der Berechnung des Steuerabzuges von dem in der Zeit vom 1. bis zum 6. Oktober einschl. fällig gewordenen und gezahlten Arbeitslohn sind also die Ermäßigungen der zweiten Septemberhälfte mit „sechs" zu vervielfachen. Daher beträgt z. B. bei wöchentlicher Lohnzahlung die Ermäßigung für den Steuerpflichtigen und die Ehefrau je 172 800 × 6 = 1 036 800 M, für jedes Kind 1 152 000 × 6 = 6 912 000 M, der sogenannte Werbungskostenpauschsatz 1 440 000 × 6 = 8 640 000 M. Die Verhältniszahl für die spätere Zeit wird jeweils als „Verhältniszahl für die Er-

mäßigungen beim Steuerabzug vom Arbeitslohn" unter Angabe der Geltungsdauer im „Reichsanzeiger" und durch die Tagespresse bekannt gemacht werden. Außerdem erteilt jedes Finanzamt über die Höhe der jeweils geltenden Verhältniszahl Auskunft. — Die Einzelheiten der neuen Regelung ergeben sich aus einem Merkblatt nebst Tabelle, das bei den Finanzämtern unentgeltlich abgeholt werden kann. (pstr)

Die neuen Steuern und die Handelsvertreter.

Die von vielen hundert Handelsvertretern Groß-Berlins besuchte Vollversammlung des Vereins Berliner Handelsvertreter E. V. am 4. Oktober faßte nach eingehender Aussprache einstimmig nachstehende Entschließung:

„Die Handelsvertreter Groß-Berlins erheben Einspruch dagegen, daß die erhöhten Einkommensteuervorauszahlungen und die daran geknüpften Zahlungen der Rhein-Ruhr-Abgabe in ihrem vollen Ausmaß auch den Handelsvertretern auferlegt werden. Die Gesetze vom 9. Juli und 11. August 1923 sind vollständig darauf abgestellt, daß die Steuerpflichtigen in der Lage seien, sich durch ihren Besitz an Waren und sonstigen Sachwerten der Geldentwertung anzupassen. Diese Voraussetzung trifft für die Handelsvertreter nicht zu. Die Handelsvertreter haben reines Arbeitseinkommen aus ihrer Vermittelungstätigkeit für die von ihnen vertretenen Firmen; sie sind eben so wenig in der Lage, mit ihren Einkommen der Geldentwertung zu folgen wie die sogenannten freien Berufe. Die gleiche Art des Einkommens bei den Handelsvertretern und den freien Berufen, die dadurch bedingte gleiche wirtschaftliche Lage und gleiche steuerliche Leistungsfähigkeit erfordern gleiche steuerliche Behandlung. Die Handelsvertreter Groß-Berlins fordern daher, daß diesen Tatsachen Rechnung getragen wird und zur Beseitigung der bestehenden großen Ungerechtigkeit die steuerliche Gleichstellung der Handelsvertreter mit den freien Berufen erfolgt." (flp)

Umfangreiche Kautschuk-Latex-Verschiffungen aus Ostasien.

Wie die „Malay Mail" ausführlich meldet, ist damit zu rechnen, daß die United States Rubber Co., die über drei Zweiggesellschaften in Ostasien verfügt, einen Kontrakt abgeschlossen hat, der ihr die ganze Milchsaftausbeute einer großen, in der Nähe von Kuala Lumpur liegenden Pflanzung sichert. Es dürfte sich um einen bedeutenden Abschluß handeln, da dem Vertreter der United States Rubber Co., Mr. Seybold, von seiner Firma verboten wurde, nähere Mitteilungen zu machen, bevor die Londoner Hauptleitung der Plantage das Geschäft sanktioniert hat. Wenn Einzelheiten bekannt werden, so wird sich ohne Zweifel ergeben, daß der Kontrakt der wichtigste ist, der in bezug auf Latexausfuhr bisher in Britisch-Malaya getätigt wurde.

Die F. M. S.-Eisenbahnen treffen besondere Vorbereitungen für die Ueberführung des Milchsaftes zum Verschiffungshafen. Wie es heißt, will die genannte amerikanische Firma so schnell wie möglich eine Fabrik bei Port Swettenham errichten, wo ein Teil des Latex nach dem Hopkinson-Verfahren aufbereitet werden soll. Auch beabsichtigt man, Kautschukmilch in flüssiger Form mittels Tankschiffen von Port Swettenham zu exportieren.

Zur Ueberführung von Latex nach Port Swettenham auf den in Betracht kommenden Eisenbahnstrecken werden Einrichtungen in Tanjong Malim, Kuang, Kent und Kajang geschaffen. Von bestimmten Pflanzungen bei diesen Stationen wird die Kautschukmilch in Tanks eingebracht und dort in besonders konstruierten, stationären Behältern gesammelt zur späteren Ueberführung in Tankwagen, deren Untergestelle die Werkstätten der F. M. S. Eisenbahnen gegenwärtig bauen. Jeder Tankwagen kann 10 tons befördern, und man rechnet vorläufig mit einer Beförderung von 300 tons im Monat.

Aehnliche Mitteilungen erschienen in der englischen Presse, so im Londoner „Daily Telegraph". Wie dieser berichtet, ist Sumatra das hauptsächliche Ausfuhrgebiet für flüssigen Latex. Von hier allein wurden in den ersten sechs Monaten des laufenden Jahres 584 246 Gallonen verschifft gegen nur 228 324 Gallonen im ganzen vorhergehenden Jahr.

An alle Fragesteller!

Wie bekannt, ist unsere Schriftleitung und Geschäftsleitung jederzeit bereit, Anfragen aus dem Leserkreise nach Bezugsquellen und fachlichen Angelegenheiten zu beantworten, ebenso Auskünfte in Rechtsfällen zu erteilen. Diese Anfragen werden so schnell wie möglich beantwortet, doch kann dies schriftlich nur unter der Voraussetzung geschehen, daß mindestens das Rückporto beigelegt wird. Das ist eigentlich selbstverständlich und es muß wundernehmen, daß noch immer fast täglich Anfragen einlaufen, denen kein Rückporto beigefügt ist. Sehr erwünscht wäre es, wenn die Fragenden aber nicht allein Rückporto beischließen würden, sondern noch einen angemessenen Betrag für anderweite Kosten beifügen wollten. Die Kosten der Erledigung von Anfragen sind heute so hoch, daß es dem Verlag nicht zugemutet werden kann, diese selbst zu tragen, zumal wir doch unsere Mitarbeiter, die die Auskünfte erteilen, angemessen honorieren müssen und auch die Kosten für die Weitergabe der Frage, sowie der Auskunft übernehmen.

Wir bitten also, allen Anfragen nicht allein Rückporto, sondern auch einen angemessenen Betrag für sonstige Kosten beizuschließen.

Ferner machen wir darauf aufmerksam, daß bei juristischen Anfragen der Fall genau dargelegt werden muß. Wir können unserem juristischen Mitarbeiter nicht zumuten, daß er weitläufige Korrespondenzen oder gar Aktenstücke durcharbeitet; die hierfür aufzuwendenden Kosten können wir im Rahmen des Fragekastens nicht aufwenden. Sollte sich in Einzelfällen ein Brief- resp. Aktenstudium notwendig machen, so ist ein besonderes Honorar von mindestens 1½ Goldmark beizufügen.

(fpl.) Die Redaktion.

Verdingung.

25. Oktober. Eisenbahndirektion des Saargebietes Saarbrücken. Lieferung von **423 m Ledertreibriemen, 640 kg Blank-Verdeck-Sohlleder usw., 3570 Stück Lederscheiben und Stulpen.** Bedingungen liegen im Präsidialbureau, Zimmer 128, der Eisenbahndirektion zur Einsicht aus und sind dort gegen 5 kursfähige französische Francs in bar erhältlich. Eröffnungstermin vorm. 10 Uhr. Ende der Zuschlagsfrist am 10. November 1923. Vertragserfüllung: 31. Dezember 1923.

Fragekasten.

Verflüssigung von Gummilösung.

Anfrage: Gummilösung, zu der nur bestes Benzin verwendet wurde, war von dickflüssiger Konsistenz und heller Farbe. Sie wurde in verzinkten Blechkannen gut verschlossen und kühl gelagert und ist nun nach zirka 2 Monaten vollständig verändert. Die Farbe ist jetzt dunkelbraun und die Lösung durchaus dünnflüssig geworden. Die verarbeiteten Rohgummiblöcke erwärmte ich, teilweise auch durch die Sonne, um sie in die einzelnen Platten zerlegen zu können. Worauf beruht die Verflüssigung?

Antwort: Die Frage ist ohne nähere Prüfung der gesamten Materialien nicht einwandfrei zu beantworten. Es ist jedenfalls falsch, den Rohgummi in der Sonne oder auch sonst zu erwärmen, da hierdurch leicht eine Zersetzung eintreten kann, die dann auch allmählich in der Lösung selbst sich fortsetzen kann. Denkbar ist natürlich auch, daß die Blechkannen nicht gut verzinkt waren und daß auf diese Weise geringe Mengen schädlicher Metalle in die Gummilösung gelangt sind und dann zu einer Zerstörung derselben geführt haben. M. & F.

* * *

Spezifische Gewichte.

Anfrage: Wie sind die spezifischen Gewichte von Kreide, Schwefel, Lithopone, Magnesia, Harzöl, Wiener Kalk?

Antwort: Die spezifischen Gewichte betragen für Kreide 2,72 bis 2,9, Schwefel amorph. 1,957, Schwefel prismatisch 1,982, Schwefel okt. 2,07, Harzöl 0,97 bis 1,0. Das spezifische Gewicht von Lithopone ist naturgemäß von dem Gehalt an Zinksulfid abhängig. Das spezifische Gewicht von Zinksulfid beträgt 3,5, das von Schwerspat 4,486 bis 4,53. Je nach dem Gehalt an Zinksulfid kann also das spezifische Gewicht aus vorstehenden Daten berechnet werden. Von Magnesia beträgt das spezifische Gewicht des in der Natur vorkommenden Produktes 3,7. Die Handelsqualitäten fallen so verschieden aus, daß wir hier ein zuverlässiges spezifisches Gewicht nicht aufgeben können. Ebenso ist Wiener Kalk in seiner Zusammensetzung oft so ungleichmäßig, daß sich hier ein exaktes spezifisches Gewicht nicht nennen läßt. (f) M. & F.

Zeitpunkt der Zahlung.

Anfrage: Ich berechnete einer hiesigen Firma eine Lieferung in Goldmark (4 Goldmark gleich 1 Dollar) und setzte unter die Rechnung „Zahlbar in längstens 8 Tagen nach Rechnungsdatum, umgerechnet in Papiermark zum amtlichen Dollarbriefkurs am Tage vor der Zahlung oder in Dollarscheck". Die Rechnung datiert vom 31. August. Der Zahlungsbrief trägt das Datum vom 5. September, ist aber erst am 6. September zwischen 10 bis 11 Uhr vormittags zur Post gegeben und am 7. September gegen 10 Uhr in meinen Besitz gekommen. Es fragt sich nun, welcher Tag ist der Zahlungstag? Es ist dies wegen der gewaltigen Dollarkurserhöhungen von Tag zu Tag von Wichtigkeit (am 4. 13 Millionen, am 5. 33 Millionen, am 6. 53 Millionen). Ich ging sofort am 7. zu dem Werke, doch war der betreffende Herr verreist, so daß ich am 8. nochmals hinging. Man stellte sich auf den Standpunkt, daß man am 5. bezahlt habe zum Kurse vom 4. Wie schon gesagt, ist der Brief aber erst am 6. zur Post gegeben und am 7. in meine Hände gelangt; ich stehe auf dem Standpunkt, daß erst der Tag, an dem die Zahlung in meine Hände kam, der Zahlungstag ist und daß ich berechtigt war, am 8. ein neues Akzept (es war mit Akzept bezahlt) zum Kurse vom 8. zu verlangen. Daß am 7. der betreffende Herr nicht da war, habe ich ja auch nicht zu vertreten. Da man sich weigerte, mehr zu zahlen, ließ ich das Akzept zurück und ging fort. Bis heute hat das Werk nichts mehr hören lassen. Wie kann ich heute rechnen?

Antwort: Die Zahlung gilt mit dem Zeitpunkt als bewirkt, in dem der Schuldner das Geld der Post oder in sonst üblicher Weise zur Uebermittelung an den Gläubiger übergibt. Geld ist an und für sich eine Bringschuld. Allein darauf kommt es nicht an, wenn der Gläubiger rechtzeitig das Geld erhält. Dies ist aber hier innerhalb der von dem Gläubiger selbst gesetzten Frist (8 Tage nach dem Rechnungsdatum) geschehen. Allerdings war der Gläubiger nicht verpflichtet, ein Akzept zu nehmen. Er konnte Barzahlung beanspruchen, sofern nichts Gegenteiliges vereinbart oder sonst zwischen den Parteien üblich war. Aber anscheinend will der Anfragende hieraus keine Einwendung herleiten, sondern bemängelt den Tag, der der Umrechnung zu Grunde gelegt ist. Ist nachzuweisen, daß der Brief erst am 6. fraglichen Monats zur Post gegeben, so mußte der 5. des Monats der Umrechnung zugrunde gelegt werden. Dr. St.

* * *

Rücktritt vom Vertrag bei Zahlungsverzug.

Anfrage: Am 20. Juni kaufte ich von der Firma R. in V. Ware im Betrage von 20 Millionen Mark. In den auf der Rückseite der Auftragsbestätigung gedruckten Lieferungsbedingungen der Firma ist u. a. die Klausel enthalten: „Bis zur völligen Bezahlung bleiben alle Waren unser Eigentum". Ich bezahlte der Firma am 20. Juni 5 Millionen Mark in bar, 5 Millionen Mark in Scheck und 10 Millionen Mark in einem Akzept per 20. August. Das Akzept war bei der Bank der Firma S. in V. zahlbar gestellt. Sämtliche auf dem Akzept ruhenden Spesen sind von mir getragen und pünktlich beglichen worden. Da ich längere Wochen von S. abwesend war, gab ich meiner Bank in S. Auftrag, der Firma R. in V. bis zum 18. August eintreffend 10 Millionen Mark zu überweisen. Durch irgend eine Bummelei der Bank wurde die Ueberweisung aber erst am 24. August vorgenommen, so daß der Betrag erst am 30. August bei der Firma einging. Als ich von meiner Reise zurückkehrte, fand ich folgenden Brief der Firma R. vor: „Die am 20. August fällig gewesenen 10 Millionen Mark sind uns heute mangels Zahlung von unserer Bank zurückgegeben worden und darauf 229 000 M Kosten entstanden. Wir können den Auftrag nur aufrecht erhalten, wenn Sie uns die Geldentwertung vom 20. Juni bis zum Tage des Eingangs, gerechnet nach dem amtlichen Berliner Dollar-Briefkurs, vergüten, andernfalls wir von dem Auftrag zurücktreten". Kann die Firma von dem Auftrag zurücktreten? Kann die Firma die Geldentwertungsvergütung für die 10 Millionen Mark vom 20. Juni an bis zum Zahlungseingang verlangen, oder die Geldentwertung für 10 Millionen Mark von dem Tage, an dem sie das Akzept eingelöst hat bis zu dem Tage, wo sie meine Zahlung erhalten hat, sowie die 229 000 M Kosten und deren Entwertung von dem Tage an, wo die Firma diese bezahlt hat, bis zum Tage der Rückerstattung durch mich? Welche Schritte hätte ich zu unternehmen, um zu meiner Ware zu gelangen und mein Akzept zurückzuerhalten? Kann ich meine Bank für die durch ihr Verschulden verursachten Kosten haftbar machen?

Antwort: Die Lieferfirma kann von dem Vertrage nicht ohne weiteres zurücktreten. Sie könnte es nur, wenn sie dem Abnehmer zuvor vergeblich eine Zahlungsfrist unter Androhung des Rücktritts gesetzt hätte. Der Abnehmer kann daher noch Lieferung beanspruchen. Voraussetzung hierfür ist allerdings, daß er selbst vertragsgemäß Zahlung leistet. Da das Akzept nicht rechtzeitig

eingelöst ist, hat er der Lieferfirma Zahlung zu leisten und ihr die Geldentwertung zu erstatten, die seit dem Fälligkeitstage, das ist der 20. August, eingetreten ist. Die vor dem Fälligkeitstage liegende Zeit kommt nicht in Betracht. Desgleichen ist die Geldentwertung zu erstatten, die betreffs der verauslagten Kosten von 229 000 M eingetreten ist. Wäre das Akzept rechtzeitig bezahlt, so wären diese Kosten der Lieferfirma nicht entstanden. Der Abnehmer hat sie daher zu erstatten. Eine Regreßnahme gegen die Bank erscheint zweifelhaft. Selbst wenn deren Geschäftsbedingungen nicht angenommen werden sollten, ist bekannt, daß die Bank nur unter bestimmten Bedingungen eine Geschäftsverbindung eingeht. Es wird daher vielfach angenommen, daß der Kunde an diese Bedingungen gebunden ist, auch wenn sie mit ihm nicht besonders vereinbart sind. Werden diese Bedingungen allerdings nicht zugrunde gelegt, so würde die Bank haftbar sein, wenn durch ihr Personal fahrlässiger Weise ein Auftrag nicht rechtzeitig ausgeführt ist. (flp) Dr. St.





Vom Weltmarkt.

Die Ausfuhr von Gummi aus Französisch-Westafrika. Die Ausfuhr von Gummi über den Hafen von Saint-Louis ist in den letzten 10 Jahren von 1500 t auf zirka 4500 t gestiegen. Nach einem Bericht der „Dépêche Coloniale" vom 1. September kommen die verschiedenen Gummisorten, die gegenwärtig durchschnittlich einen Wert von 4500 Fr. je t haben, vom unteren Senegal, von Timbuktu, aus dem französischen Sudan und Mauretanien.

Die dänische Automobileinfuhr. Die Kaufkraft der dänischen Bevölkerung wurde nicht nur durch die Wirtschaftslage der letzten Jahre nicht beeinträchtigt, sondern sie hat in bestimmten Klassen der Bevölkerung, insbesondere bei den Landwirten, die etwa 50 Proz. der gesamten Bevölkerung ausmachen, noch beträchtlich zugenommen. Dies äußert sich auch in der starken Nachfrage nach Automobilen, die nun nicht mehr wie in der Vorkriegszeit als Luxusgegenstand, sondern als Bedarfsgegenstand betrachtet werden. Während im Jahre 1913 nur 855 Automobile eingeführt wurden, belief sich die Kraftwageneinfuhr im Jahre 1919 bereits auf 6194, 1920 auf 3757, 1921 auf 1685, 1922 auf 1520. Der größte Teil der Automobile wurde aus den Vereinigten Staaten und aus Deutschland eingeführt. Im Jahre 1919 erreichte die deutsche Automobileinfuhr die Rekordziffer von 3346, während 2565 Kraftfahrzeuge aus den Vereinigten Staaten importiert wurden.

Die Luxemburgische Einfuhrfreiliste für 1923/1924, die diejenigen Warenmengen verzeichnet, die in Deutschland zollfrei einzulassen sind, enthält u. a. 8 t Lederriemen und technische Artikel.

Der Automobilmarkt in der Schweiz. Der schweizerische Automobilmarkt war in letzter Zeit mit ausländischen Wagen übersättigt. Der ungenügende Absatz von Tourenwagen gestattete die Wiederaufnahme einer normalen Produktion in den meisten Werken noch nicht. Einige Firmen suchen dadurch aus den gegenwärtigen Schwierigkeiten herauszukommen, daß sie die Möglichkeit des Anschlusses an größere ausländische Firmen studieren.

Ausfuhr von Borracha, Caucho und Balata aus dem Amazonasgebiet im ersten Halbjahr 1923.

Statistik von Berringer, Ohliger & Cia., Pará.

Exporteure	Nach Europa						Nach Amerika						Insgesamt
	Fina	Entrefina	Sernamby	Caucho	Balata	Zusammen	Fina	Entrefina	Sernamby	Caucho	Balata	Zusammen	
General Rubber Co. of Brasil	412 315	19 857	5 502	26 100	10 220	473 994	1 232 320	120.005	451 164	733 340	42 375	2 579 204	3 053 198
Berringer, Ohliger & Cia. . .	434 148	43 008	4 155	132 426	5 205	618 942	825 984	163 636	347 741	540 875	3 053	1 881 289	2 500 231
Vianna Lyra & Cia.	265 461	9 466	35 461	99 007	—	409 395	223 112	32 789	132 012	137 849	—	525 762	935 157
F. Chamié	1 750	—	—	—	—	1 750	375 396	27 653	373 818	55 134	—	832 001	833 751
Suarez Filho & Cia.	495 256	10 063	320	—	—	505 639	156 500	8 115	2 210	158 906	—	325 731	831 370
Bitar & Irmaos	282 970	14 046	23 569	70 762	—	391 347	157 965	20 675	93 652	74 090	—	346 382	737 729
Ranniger & Cia./Semper & Cia.	116 725	16 734	6 603	28 252	173	168 487	159 601	17 642	55 836	41 362	8 354	282 795	451 282
B. Levy & Cia.	5 280	—	—	—	—	5 280	115 604	7 176	26 229	75 357	7 216	231 582	236 862
Ferreira Costa & Cia.	—	—	—	—	—	—	58 344	2 241	24 873	90 150	—	175 608	175 608
J. G. Araujo	23 760	1 925	11 784	275	68 019	105 763	32 035	2 090	11 040	5 557	1 843	52 565	158 328
Madeira Mamoré Ry. Co. Ltd.	131 303	10 325	6 501	—	225	148 354	4 400	243	96	—	—	4 739	152 868
Jos Origet & Cia.	100 499	9 659	7 008	25 512	—	142 676	—	—	—	—	—	—	142 676
Higson, Jones & Cia.	29 240	1 067	9 703	30 400	—	70 410	—	—	—	—	—	—	70 410
Amazon River S. N. Co. Ltd.	40 769	1 655	11 840	14 884	—	69 148	—	—	—	—	—	—	69 148
Raymundo Vieira Lima . . .	—	—	—	—	—	—	39 984	302	10 794	4 290	—	55 370	55 370
Suter Baumann & Cia. . . .	43 715	—	—	—	—	43 715	100	—	—	10 000	—	10 100	53 815
Andere Firmen	36 748	—	—	—	—	36 748	31 203	5 610	10 407	651	—	47 871	84 619
Insgesamt Para/Manaos	2 419 939	137 803	122 446	427 618	83 842	3 191 648	3 412 548	408 177	539 872	1 927 561	62 841	7 350 999	10 542 647
von Iquitos	1 614	63 373	—	34 303	670 597	769 887	29 682	195 921	63 691	18 099	149 439	456 832	1 226 719
	2 421 553	201 176	122 446	461 921	754 439	3 961 535	3 442 230	604 098	603 561	1 945 660	212 280	7 807 831	11 769 366

Bestimmungshäfen.

	von Pará	von Manáos	von Iquitos	Insgesamt
New York	3 449 021	3 815 778	456 832	7 721 631
Liverpool	349 196	901 785	379 589	1 630 570
Havre	887 946	196 248	47 455	1 131 649
Hamburg	310 599	445 914	127 846	884 359
Antwerpen	42 675	52 080	—	94 755
Brasilien (Sul)	84 660	520	—	85 180
London	—	5 205	214 997	220 202
Buenos Ayres	1 020	—	—	1 020
	5 125 117	5 417 530	1 226 719	11 769 366

Die Einfuhrbeschränkungen in der Schweiz.

Anfang 1921 hatte der schweizerische Bundesrat an die Bundesversammlung eine Botschaft betreffend Beschränkung der Wareneinfuhr gerichtet. Diese Botschaft führte aus, daß die Schweiz an einer Produktionskrise leide, die durch eine schon seit längerer Zeit andauernde Absatzstockung hervorgerufen worden sei. Infolge dessen wäre auf weiten Gebieten des schweizerischen Wirtschaftslebens Arbeitslosigkeit vorhanden. Die meisten Industriezweige seien nicht imstande, die Konkurrenz mit der Valutaware aufzunehmen. Sie seien dies auch nicht bei einem wesentlichen Preisabbau, denn das valutaschwache Ausland könne immer noch billiger liefern. Tatsache sei, daß diese Valutaware im allgemeinen gerade nur um soviel billiger in die Schweiz verkauft werde, um die schweizerische Produktion aus dem Felde zu schlagen (10 bis 15 Prozent). Die Differenz stecke zum Teil der Fabrikant des Lieferungslandes, zum Teil der betreffende Staat in Form von Auslandszuschlägen ein. Durch die Konkurrenz des Auslandes sei die Schweiz gezwungen worden, Arbeiterentlassungen vorzunehmen.

Zur Behebung der eingetretenen Schwierigkeiten ist dann dem Bundesrat die Genehmigung erteilt worden, die Einfuhr solcher Waren zu beschränken, bei denen ein solches Verfahren als erforderlich erachtet wurde. Von dieser Genehmigung hat der schweizerische Bundesrat zu den verschiedensten Malen Gebrauch gemacht und angeordnet, daß diese oder jene Waren erst nach Einholung einer besonderen Einfuhrbewilligung zur Einfuhr gelangen dürfen. Selbstverständlich wird diese Bewilligung in vielen Fällen versagt oder aber von unerfüllbaren Bedingungen abhängig gemacht. Daß sich diese Einfuhrbeschränkungen in erster Linie gegen Deutschland richten, braucht wohl nicht besonders hervorgehoben zu werden. Dürfen doch fast alle für Deutschland einfuhrbeschränkten Waren über die schweizerisch-französische beziehungsweise schweizerisch-italienische Grenze ohne besondere Einfuhrbewilligung zur Einfuhr gelangen.

Da der Kreis derjenigen Waren, deren Einfuhr in der Schweiz von der Einholung einer Einfuhrbewilligung abhängig gemacht worden ist, im Laufe der Zeit selbst innerhalb der einzelnen Industriezweige immer weiter ausgedehnt worden ist, haben wir nachstehend die für uns in Frage kommenden Erzeugnisse nach dem neuesten Stande zusammengestellt.

Liste der einfuhrbeschränkten Waren in der Schweiz.

Nr. des schweiz. Zolltarifs	Bezeichnung der Warengattung.
185	Treibriemen aus Leder
345/346	Baumwollwatte, gebleicht, chemisch rein und andere
428	Schläuche aus Baumwolle, Flachs, Jute, Hanf, Ramie usw.

Nr. hes schweiz. Zolltarifs	Bezeichnung der Warengattung
	Kautschuk und Guttapercha.
517	Bänder, Streifen, Platten, Puffer, Formartikel, Schnüre, Kugeln, Stäbe und dergleichen, ohne Gewebe oder Metalleinlage
ex 518	Schläuche und Röhren, ohne Gewebe- oder Metalleinlage, ausgenommen solche für Automobile, Motor- und Fahrräder
521	Platten, Ringe, Kugeln, Bänder, Streifen usw., mit Gewebe- oder Metalleinlage
ex 522	Schläuche und Röhren mit Gewebe- oder Metalleinlage, ausgenommen Mäntel und Pneumatiks für Automobile, Motor- und Fahrräder
527	Elastische Gewebe aller Art aus Kautschuk in Verbindung mit Baumwolle, Wolle, Seide usw.
ex 528	Unterlagstoffe
ex 529	Bälle, Sauger, Luftkissen, Eisbeutel, Operationshandschuhe aus Kautschuk; ferner Celluloidwaren dieser Nummer
ex 557b/559	Hosenträger, Strumpfbänder, Sockenhalter, Gürtel aus elastischen Geweben
824 827	Kabel aller Art ohne Bleimantel; isolierte Drähte
ex 1144/1146	Celluloid- und Kammacherwaren dieser Nummer
ex 1145	Knöpfe aller Art
1161 a/b	Chirurgische Verbandmittel

Wo vor der Tarifnummer oder vor einer Tarifgruppe kein „ex" steht, bedarf es für sämtliche unter die betreffende Tarifnummer bzw. Tarifgruppe fallenden Artikel einer besonderen Einfuhrbewilligung, während bei den mit „ex" bezeichneten Nummern nur die speziell genannten Artikel unter die Einfuhrbeschränkung fallen.

Die Gesuche um Einfuhrbewilligung sind in drei Exemplaren auf besonderen Formularen bei der Sektion für Ein- und Ausfuhr des Volkswirtschaftsdepartements in Bern einzureichen.

Die Formulare sind bei der vorgenannten Amtsstelle sowie bei den kantonalen Handelskammern erhältlich.

Besondere Einfuhrbewilligungen sind bis auf weiteres für alle vorstehend aufgeführten Waren nicht erforderlich, sofern sie über die schweizerisch-französische oder schweizerisch-italienische Grenze zur Einfuhr gelangen. Diese Ausnahmen von den Einfuhrbeschränkungen gelten jedoch nur für Waren, welche aus dem freien Verkehr desjenigen Landes kommen, über dessen Grenze sie in die Schweiz eingeführt werden, oder welche durch die betreffenden Länder zwar lediglich transitieren, bei denen dieser Transit aber den normalen Zufuhrweg nach der Schweiz darstellt. Waren, für die diese Voraussetzungen nicht zutreffen, bedürfen zum Import über die betreffenden Grenzabschnitte einer besonderen Einfuhrbewilligung.

Die Sektion für Ein- und Ausfuhr des schweizerischen Volkswirtschaftsdepartements hat wiederholt darauf hingewiesen, daß die für gewisse Grenzen gewährten generellen Einfuhrbewilligungen nur für solche Waren gelten, welche aus dem freien Verkehr desjenigen Landes stammen, über

dessen Grenze sie in die Schweiz eingeführt werden dürfen, oder welche durch das betreffende Land zwar lediglich transitieren, aber nicht aus valutaschwachen Ländern herrühren.

Gegen Spediteure und Importeure, welche Waren unter Umgehung der Einfuhrbeschränkung vermittels Umführung unter unrichtiger Angabe des Produktionslandes zur zollamtlichen Erledigung anmelden, wird gemäß Artikel 5 der Vollziehungsverordnung vom 14. März 1921 zum Bundesbeschluß betreffend Beschränkung der Einfuhr das Strafverfahren durchgeführt. (st) —l

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2046. Wer baut **Apparate,** die sich an **Maschinen zum Umklöppeln** von Gummischläuchen anschließen? Es soll auf diese Weise auf mechanischem bzw. automatischem Wege ein innigeres Zusammenhaften beim Vulkanisieren ermöglicht werden.

Nr. 2066. Wer fabriziert **Maschinen** zum automatischen Lackieren von Gummischuhen?

Nr. 2120. Wer ist Fabrikant der **Oelspritze „Pressol?"**

Nr. 2144. Wer ist Fabrikant der **Isolierschläuche** „Fulacsit"?

Nr. 2154. Wer ist Hersteller der **„Teutonia"-Packung?**

Nr. 2157. Wer ist Hersteller der **Gummikämme Marke „Osari"?**

Nr. 2159. Wer liefert oder fabriziert die Abdichtung eines **sterilen Verschlusses** (kein Gummi), welche den vernickelten Messingteil nicht angreift?

Nr. 2162. Wer ist Hersteller der **Metallpackung Marke „Sichel"?**

Nr. 2163. Wer fabriziert schnelltrocknende **schwarze Stempelfarbe,** welche mit Metallstempel auf Velo-Schläuche aufgetragen wird?

Nr. 2170. Wer ist Hersteller des **Riemenverbinders,** Marke „Neu"?

Nr. 2171. Welche mittel- oder norddeutsche Fabrik liefert glatte, weiße, sogen. **englische Pressions-Schläuche?**

Nr. 2172. Wer fabriziert **Nassauische Sigatoren?**

Nr. 2177. Wer ist Fabrikant der **Taschen-Spuckflasche „Mignon"?**

Nr. 2181. Wer fabriziert den **Zahnstocher „Minzol",** in Gelatinehülsen verpackt?

Nr. 2184. Wer ist Hersteller der **Plattfußeinlage Marke „Havea"?**

Nr. 2189. Wer ist Fabrikant von **Aluminium-Reisekochern?**

Nr. 2190. Wer ist Hersteller von teilbaren **Gummiabsätzen ohne Mechanismus?**

Nr. 2191. Wer ist Fabrikant des **Heftpflasters,** Marke **„Dossa"?**

Nr. 2195. Wer ist Fabrikant der **Gummischreipuppe „Poli Moli"?**

Nr. 2197. Wer fabriziert **Gummipuppen,** 10 bis 12 cm groß, **mit abnehmbarem Kopf?**

Nr. 2201. Wer ist Hersteller von **Holzklammern für flaschenförmige Eisbeutel?**

Nr. 2202. Wer ist Fabrikant der **Saugflasche** System Dr. Wilkens D. R. G. M.?

Nr. 2208. Wer fabriziert jetzt die **„Derbus"-Gummi-Absätze?**

Nr. 2209. Wer ist Fabrikant von **Bierflaschen-Scheiben** mit blauen Streifen?

Nr. 2210. Wer ist Hersteller von **dünnwandigen Schläuchen,** wie sie für Schlauchreifen (für Rennbahn) verwendet werden?

Nr. 2213. Wer ist Fabrikant von **Spucknäpfen aus Papier,** welche nach Gebrauch verbrannt werden?

Nr. 2214. Wer ist Hersteller von **Halsschwimmringen** mit zwei Bindebändern?

Nr. 2222. Wer ist Fabrikant der **Gummiabsätze** Marke „F. O. G."?

Nr. 2223. Wer ist Hersteller von **Schmaßmannwolle** (eine Mischung von Roßhaar und Harriswolle)?

Nr. 2224. Wer ist Fabrikant von **„Thiocarbanilid",** ein Mittel zur Beschleunigung der Vulkanisierung?

Nr. 2225. Wer baut **Bimsstein-Waschmaschinen?**

Nr. 2226. Wer ist Fabrikant von **Loch- und Birnbällen** mit Netz, je zwei Ventilen und umsponnenem Gummischlauch?

Nr. 2228. Wer fabriziert **Prüfungsapparate, System „Gradewitz",** zur Prüfung von Ballonstoff usw. auf Durchlässigkeit von Wasserstoff?

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2200. Wer fabriziert ein billiges **Mittel zum Polieren von Kutschwagenreifen?**

Nr. 2203. Wer ist Hersteller von **Gas-Lackschläuchen?**

Nr. 2227. Wer ist Fabrikant von **Eishacken** (Glatteisschützer)?

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Bergedorf. Deutsche Kap-Asbest-Werke G. m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafter vom 23. August 1923 ist die Gesellschaft aufgelöst und der bisherige Geschäftsführer Herr Direktor Hermann Rothenburger in Bergedorf zum Liquidator bestellt worden. Die an Herrn Fritz Christoph Hugo Kolkmann erteilte Prokura ist erloschen. — Deutsche Kap-Asbest-Werke Aktiengesellschaft. Gegenstand des Unternehmens ist der Erwerb und die Fortführung des gesamten Geschäfts der Deutschen Kap-Asbest-Werke G. m. b. H. in Bergedorf, ferner der Ankauf von Asbest, Gummi und einschlägigen Fabrikaten, deren kaufmännische Verwertung usw.

Berlin. Chemische Produkte und Gummifabrik Akt.-Ges. Eine auf den 27. d. M. einberufene außerordentliche Generalversammlung soll über Erhöhung des Grundkapitals um 3 auf 6 Mill. M durch Ausgabe von neuen Stammaktien à 10 000 M Beschluß fassen. Ferner ist die Abänderung des Firmennamens in Progulin Gummifabrik A.-G. vorgesehen.

Berlin. Berliner Gummi-Mäntel-Fabrik, G. m. b. H. Herrn Hans Kuntz und Fräulein Margarete Kuntz, beide in Berlin, ist Gesamtprokura erteilt. Beide vertreten gemeinschaftlich die Gesellschaft. Die Gesamtprokura der Herren Josef Kroch und Hans Kuntz ist erloschen.

Berlin. Globus Pneuschutzfabrik Aktiengesellschaft. Gemäß dem bereits durchgeführten Beschluß der Generalversammlung vom 31. Mai 1923 ist das Grundkapital um 35 000 000 M auf 40 000 000 M erhöht worden.

Berlin-Lichtenberg. Deutsche Kabelwerke Akt.-Ges. Die außerordentliche Generalversammlung genehmigte die Kapitalerhöhung um 165 Mill. M Stammaktien auf 333 Mill. M. Neu in den Aufsichtsrat wurde Herr Kommerzienrat Sigmund Bosel in Wien gewählt. Die Entschädigung für die Aufsichtsratsmitglieder wurde auf 200 Goldmark, die für den Vorsitzenden und stellvertretenden Vorsitzenden auf 400 Goldmark festgesetzt. Ueber die Geschäftslage führte der Vorstand aus, daß das Unternehmen noch voll beschäftigt sei; nur in der Gummiabteilung sei Kurzarbeit notwendig geworden.

Braunschweig. Brunonia-Gummiwerke Richard Hagemann A.-G. In der außerordentlichen Generalversammlung wurde die Erhöhung des Aktienkapitals von 30 Mill. M bis zu 20 Mill. M beschlossen.

Charlottenburg. Lincas Gummiwarenfabrik G. m. b. H. Herr Chemiker Dr. Richard Levy in Berlin-Charlottenburg ist zum weiteren Geschäftsführer bestellt.

Dresden. Die Firma Freyer & Mögel, Großhandel mit Fahrradbereifungen, chirurgischen und technischen Gummiwaren, sowie Fabrikation von Gummiregenhüten, verlegt am 15. Oktober ihre Kontor- und Lagerräume von Güterbahnhofstraße 11 nach Maxstraße 13 (Dresdner Volkshaus) in bedeutend größere Räumlichkeiten. Die Nachfrage nach den seit ungefähr Jahresfrist von der Firma hergestellten Regenhüten ist derartig groß, daß Trennung der Betriebe vorgenommen werden mußte. Die von der Firma bisher innegehabten Räume in der Güterbahnhofstr. 11 werden für Fabrikationszwecke entsprechend erweitert und eingerichtet.

Hamburg. Asbest- u. Gummiwerke Alfred Calmon Akt.-Ges. Die außerordentliche Generalversammlung beschloß die Erhöhung des Aktienkapitals um 100 Mill. M auf 225 Mill. M durch Ausgabe von 95 Mill. Stammaktien und 5 Mill. den bisherigen Vorzugsaktien gleichberechtigter 6proz. Vorzugsaktien. Die Aktien werden von einem Konsortium übernommen mit der Maßgabe, hiervon 59 375 Aktien den bisherigen Aktionären im Verhältnis von 2 : 1 zum Gegenwert von 1½ Dollar anzubieten und die restlichen Aktien unter Gewinnbeteiligung der Aktionäre zu verwerten. Die Vorzugsaktien, deren Ausgabe zu pari erfolgt, werden von einem der Gesellschaft nahestehenden Konsortium zu dauerndem Besitz übernommen. Die Stammaktien sollen nur nach Bedarf in Verkehr gebracht werden. Die Kapitalserhöhung wurde damit begründet, daß trotz langsamen Geschäftsganges die Unkosten bedeutend gestiegen seien und die Gesellschaft daher neuer Betriebsmittel bedürfe.

Hamburg. Uebersee Gummiwerke Aktiengesellschaft. Gesamtprokura ist erteilt an Herrn Julius K. F. Hansen. Je zwei aller Gesamtprokuristen sind zusammen zeichnungsberechtigt.

Hannover. Hansens Gummi- und Packungs-Werke Paul & John Hansen. Herrn Buchhalter Ulrich Groezinger in Hannover ist Gesamtprokura erteilt derart, daß er berechtigt ist, die Gesellschaft in Gemeinschaft mit einem anderen Prokuristen zu vertreten. Die Prokura des Herrn Karl Buhmann ist erloschen.

Harburg. Harburger Gummiwarenfabrik A.-G. Der Aufsichtsrat beschloß, der auf den 24. Oktober einberufenen Generalversammlung die Erhöhung des Grundkapitals auf 350 Mill. M durch Ausgabe von 150 Mill. M Stamm- und 15 Mill. M Vorzugsaktien vorzuschlagen.

Kassel. Die Firma Hch. Peil, Ständeplatz 7, ist in die Firma Pharmaceutica G. m. b. H., Hohenzollernstr. 84, umgewandelt worden.

Klettigshammer b. Wurzbach (Reuß). Deutsche Asbestgruben Feodor Burgmann. Die Prokura des Herrn Fabrikdirektors Franz Georg Goerner in Laubegast sowie die Firma selbst ist erloschen.

Leipzig-Vo. Zieger & Wiegand A.-G. Die außerordentliche Generalversammlung vom 28. September 1923 hat beschlossen, das Kapital um 10 000 000 auf 20 000 000 M zu erhöhen, eingeteilt in Stücke von 5000 M. Die Aktien werden von einem Konsortium übernommen, das verpflichtet ist, den alten Aktionären auf nom. 2000 alte Aktien nom. 1000 junge Aktien zum wertbeständigen Kurse von 500 000 Prozent, zuzüglich eines Pauschales für Bezugsrechtssteuer und Druckkosten, zur Verfügung zu stellen.

London. Die Firma Kirkpatrick, Barr & Paton, E. C. 3—4 Cullum Street, hat unter Leitung von Herrn E. Chandler, der die letzten 14 Jahre mit dem Kautschukhandel der Mincing Lane in Verbindung stand, eine Rohgummi-Abteilung eröffnet.

München. Aktien-Gesellschaft Metzeler & Co. Die Generalversammlung am 24. September setzte die Dividende für das am 30. Juni beendete Geschäftsjahr auf 6 Prozent für die Vorzugsaktien und auf 500 bzw. 250 Prozent für die Stammaktien fest. Als neues Vorstandsmitglied wurde der bisherige Prokurist Herr Fritz Hühnlein ernannt und der bisherige Bevollmächtigte Herr Fritz Friedmann wurde zum Prokuristen bestellt. Herr Direktor ing. chem. Hans Maul wurde zum Generaldirektor ernannt.

Rheydt. Kabelwerke Rheydt A.-G. Die Verwaltung teilt mit: Der Aufsichtsrat beschloß, der am 31. Oktober in Rheydt stattfindenden Generalversammlung vorzuschlagen, von der Verteilung einer Dividende (i. V. 20 Prozent und 100 Prozent Sondervergütung) abzusehen, um die Betriebsmittel nicht zu schwächen. Der Gewinn wird auf neue Rechnung vorgetragen. Das Stammkapital soll auf 100 Mill. M erhöht werden.

Schmiedeberg i. Riesengebirge. Traugott Weiß, Metallwarenfabrik. Das seit nahezu 80 Jahren bestehende Fabrikunternehmen ist in eine Aktiengesellschaft unter der Firma Traugott Weiß Aktiengesellschaft umgewandelt worden. Die neue Gesellschaft wird das Geschäft in unveränderter Weise weiterführen. Herr Emil Weiß hat den Vorsitz im Aufsichtsrat der Aktiengesellschaft übernommen, während Herr Friedrich Weiß zum Direktor und allein zeichnungsberechtigten Vorstand bestellt wurde. Außerdem wurde den langjährigen Mitarbeitern, den Herren Richard von Daacke und Erich Ackermann, Prokura erteilt. Sie sind ermächtigt, die Firma gemeinsam zu zeichnen.

Schwelm. Schwelmer Gummiwaren-Gesellschaft. Den Kaufleuten Herren Ernst Bott zu Elberfeld, Wilhelm Bomnütter zu Schwelm und Georg Knie zu Stuttgart ist Prokura erteilt, und zwar jedem mit der Befugnis, zusammen mit einem anderen Prokuristen die Firma zu zeichnen.

Varel (Oldenb.). S. Schwabe & Söhne, Leder- und Treibriemenfabriken, A.-G. Herrn Kaufmann Hans Schwabe in Varel ist Prokura erteilt mit der Maßgabe, daß er nur gemeinschaftlich mit einem anderen Prokuristen oder einem Vorstandsmitgliede die Gesellschaft vertreten kann.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Aktiengesellschaft für den Vertrieb technischer Artikel. Herstellung, Anschaffung und Vertrieb von technischen Artikeln jeder Art und ähnlicher industrieller Erzeugnisse. Grundkapital: 60 000 000 M.

Berlin. Heilmittel-Vertrieb G. m. b. H. Zweigniederlassung Berlin der Hauptniederlassung Leipzig. Großhandel mit Heilmitteln aller Art, insbesondere mit Verbandsmitteln und anderen Gegenständen zur Krankenpflege. Stammkapital: 500 000 M. Geschäftsführer sind die Kaufleute Herren Carl Lips, Leipzig, und Friedrich H. Thöle, Berlin.

Dresden. Reinhard Lorenz. Handel mit technischen Artikeln, Dichtungen und Packungen, Struvestraße 12.

Hamm (Westf.). Bäumer, Radtke & Co., G. m. b. H. Verkauf von Treibriemen und technischen Lederartikeln in Generalvertretung und für Rechnung der Sachsen-Industrie-Bedarf-Aktiengesellschaft, Treibriemenfabrik in Magdeburg. Stammkapital: 500 000 M. Geschäftsführer sind die Kaufleute Herren Hugo Bäumer in Lünen und Emil Radtke in Hamm.

Hannover. Schröder & Kommanditgesellschaft für Industriebedarf, Hildesheimer Straße 10. Als persönlich haftende Gesellschafter die Kaufleute Herren Wilhelm Schröder und Wilhelm Sauer, beide in Hannover. Es sind zwei Kommanditisten vorhanden. Der Gesellschafter Herr Wilhelm Schröder ist von der Vertretung der Gesellschaft ausgeschlossen.

Köln. Marchand & Co., Aktiengesellschaft. Einfuhr und der kommissionsweise Vertrieb von Fetten und Oelen für technische und Speisezwecke, insbesondere die Uebernahme der Vertretungen der offenen Handelsgesellschaft Marchand & Co. Grundkapital: 400 Mill. M. Vorstand: Herr Dagobert Spier, Kaufmann, Weiden.

w **Kosice.** „Meteor" E. Link Technischer Handel in Kosice.

Pforzheim. Firma J. Friedmann & Cie., Gummivertriebsgesellschaft m. b. H. Groß- und Kleinhandel mit Gummisohlen und Gummiabsätzen. Stammkapital: 5 Mill. M. Geschäftsführer: Herr Israel genannt Isidor Friedmann, Kaufmann in Stuttgart, und Herr Moritz Stein, Kaufmann in Pforzheim. Jeder Geschäftsführer ist zur Vertretung der Gesellschaft befugt.

Riga. Mit einem Kapital von 10 Mill. Rbl. zu 4000 Aktien erfolgte die Gründung einer Aktiengesellschaft Gummimanufaktur Continent.

Stettin. Stettiner Gummimäntelfabrik G. m. b. H. Fabrikation und Vertrieb von Regenmänteln und verwandten Artikeln. Das Stammkapital beträgt 3 000 000 M. Geschäftsführer sind die Kaufleute Herren Salo Silberstein in Berlin, Bruno Glückauf in Berlin-Schöneberg und Martin Schufftan in Stettin.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Leipzig. Akt.-Ges. vorm. Seidel & Naumann. Die Gesellschaft beantragt die Erhöhung des Aktienkapitals von 28 Mill. M auf 40 Mill. M. 7000 Stück neue Aktien sollen den bisherigen Aktionären im Verhältnis 4 : 1 zum Bezuge angeboten werden. 5000 Stück sollen im Interesse der Gesellschaft verwertet werden. Der Bezugskurs wird von der Generalversammlung festgesetzt und ist mit dem Gegenwert von einem Dollar in Aussicht genommen.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Baden-Baden. Mercedes-Automobil-Gesellschaft m. b. H. Stammkapital 4 000 000 M. Handel mit Automobilen, Automobilteilen und Automobilbedarf aller Art, sowie der Betrieb von Automobil-Reparaturwerkstätten.

Bad Kissingen. Derreth & Co. Geschäftszweig: Handel mit Motorfahrzeugen.

Bamberg. Makrafa, Maschinen- und Kraftfahrzeuge-Verwertung, G. m. b. H. Handel und Vertrieb von Maschinen und Kraftfahrzeugen aller Art, insbesondere auch von Motoren, sowie von deren Zubehör- und Ersatzteilen. Stammkaputal: 100 Mill. M.

Berlin. Horch-Automobil-Verkaufs-Gesellschaft m. b. H. Verkauf der von den Horchwerken herzustellenden Kraftwagen und alle damit im Zusammenhang stehenden Geschäfte. Stammkapital: 5 000 000 Mark.

Berlin. Internationaler Automobilhandel, G. m. b. H. Handel mit Automobilen im Inland und im Ausland. Stammkapital: 300 000 000 Mark.

Berlin. Stuhldreer & Mohnike, G. m. b. H. Handel mit Fahrrädern, Motorrädern, Motoren, Automobilen und Zubehörteilen. Stammkapital: 1 000 000 M.

Brackwede. Aug. Kleine & Co., G. m. b. H. Fabrikation von Fahrrädern, Fahrradteilen und Handel mit diesen Gegenständen. Das Stammkapital beträgt 90 Millionen Mark.

Hamburg. Fahrrad-Industrie Wilander, G. m. b. H. Fertigstellung von Fahrrädern und deren Vertrieb für Export und Platz. Stammkapital: 1 000 000 000 M.

Hamburg. Hamburger Auto-Vertriebs-Aktiengesellschaft. Fabrikation und Vertrieb von Automobilen und Motorrädern, ferner Reparatur von Automobilen und Vermietung von Autoständen. Grundkapital: 1 300 000 000 M.

Leipzig. Unter dem Namen Kasconi, Akt.-Ges. Fahrzeugfabrik wurde mit 37 Mill. M ein neues Unternehmen gegründet.

Leipzig-Schleußig. Ruster & Helm, Seumestraße 3. Geschäftszweig: Fahrradgroßhandel.

Magdeburg. Emil Paul & Co., G. m. b. H. Betrieb eines Geschäfts in Kraftfahrzeugen und Autobetriebsstoffen. Stammkapital: 500 000 Mark.

Mannheim. Fahrzeug- und Motorenfabrik Akt.-Ges., Beilstraße 30. Herstellung und Vertrieb von Sportfahrzeugen jeglicher Art und so fort. Das Grundkapital beträgt 100 000 000 Mark.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Hans Falk, Akt.-Ges. für Elektrotechnik. Herstellung und Vertrieb von elektrotechnischen Artikeln aller Art, Ausfuhr solcher Waren usw. Grundkapital: 30 Millionen Mark.

Charlottenburg. Georg Müller, Elektrotechnische Artikel, Elektromotore, Charlottenburg.

Chemnitz. Alterthum & Co., Zweigniederlassung Chemnitz, Zweigniederlassung der Firma Alterthum & Co. in Dresden. Inhaber ist Herr Kaufmann Carl Hirschmann in Dresden. Elektrogroßhandlung, Brückenstraße 36.

Düsseldorf. Rheinische Elektro-Industrie, Akt.-Ges., Mendelssohnstraße 24. Herstellung und Vertrieb von Erzeugnissen der elektrotechnischen Industrie, sowie Herstellung und Vertrieb von Kraftfahrzeugen und Zubehörteilen. Grundkapital: 100 000 000 M.

Gronau (Westfalen). „Rheinwest", Rheinisch-Westfälische Handels- und Industriebedarfs-Gesellschaft m. b. H. Vertrieb von technischen und elektrotechnischen Bedarfsartikeln. Stammkapital: 6 000 000 M.

Köln. Göres & Gassinger, Gesellschaft für Elektroinstallation m. b. H., Gladbacher Straße 46. Installation elektrischer Anlagen. Stammkapital: 600 Millionen Mark.

w **Siegelsdorf.** Korpitsch & Radl, Handel mit technischen und elektrotechnischen Artikeln und landwirtschaftlichen Maschinen, sowie Elektroinstallation.

w **Zagreb.** Arkimedes Radevan Velebir & Cie., Handel mit Maschinen, Werkzeugen, technischen und elektrotechnischen Bedarfsartikeln usw. Inhaber: Herr Radovan Velebir, Dusan Mrvos und Dragutin Mazuran.

Jubiläen.

Kassel. Am 1. Oktober konnte die Firma Martin Wallach Nachf. auf ihr 75jähriges Bestehen zurückblicken. Sie ist die älteste ihrer Branche am Platze und fast alle anderen sind aus ihr hervorgegangen.

Nienburg (Saale). Die Nienburger Maschinenfabrik, Akt.-Ges., die im Jahre 1919 den Gummimaschinenbau der in allen Fachkreisen des In- und Auslandes bestbekannten Firma Fr. Gebauer, Berlin, käuflich erwarb, und seitdem diese bewährten Spezial-Gummimaschinen mit großem Erfolg herstellt, blickte Ende vorigen Monats auf ihr 75jähriges Bestehen zurück, während ihr erfolgreicher Leiter, Herr Direktor H. Hesse, zu gleicher Zeit sein 25jähriges Dienstjubiläum beging. Mit Rücksicht auf den Ernst der Zeit sah das Unternehmen von jeder offiziellen Feierlichkeit ab, beschränkte sich vielmehr darauf, seinen Beamten und Arbeitern entsprechende Zuwendungen zu machen und dem Unterstützungsfonds für Beamte und Arbeiter, sowie der Stadtgemeinde Nienburg größere Beträge zu überweisen. In der am 25. September stattgehabten Generalversammlung wurde für das Geschäftsjahr 1922/1923 die Ausschüttung einer sofort zahlbaren Dividende von 400 Prozent, sowie die Erhöhung des Aktienkapitals um 20 000 000 M beschlossen. Vertreter der Regierung, der Handelskammer und Industrie, der Verbände, denen das Werk angehört, sowie der Aktionäre und langjähriger Geschäftsfreunde überbrachten den Jubilaren neben wertvollen Anerkennungen deren persönliche Glückwünsche.

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Der Weg zum Käufer. Eine Theorie der praktischen Reklame. Von Kurt Th. Friedlaender, Dr. jur. et rer. pol. und Fabrikdirektor. Mit 108 Abbildungen im Text. Berlin 1923. Verlag von Julius Springer. Grundzahl 7 M.

Der Warenhersteller hatte es bis vor kurzem, zumal in Deutschland, leicht, seine Ware abzusetzen. Zurzeit macht er aber infolge der gesunkenen Kaufkraft weitester Volkskreise und der oft weit über dem Weltmarktpreis angesetzten Verkaufspreise eine schwere Krise durch, die ihm nahe legt, der sachgemäß betriebenen Reklame mehr als vordem die Aufmerksamkeit zu widmen, die sie unzweifelhaft verdient. Ist sie doch die Helferin, die bei richtiger Anwendung selbst den schärftsen Wettbewerb erfolgreich übersteht. Dazu ist aber richtige Anwendungsweise erforderlich. Der amerikanische Geschäftsmann handhabt sie seit Jahren als unerläßliche Einrichtung zur Förderung seiner Unternehmung. Berichtet uns ein deutscher Kaufmann über seine Erfahrungen mit amerikanischer Reklame, so wird er schon deshalb hohes Interesse für seine Ausführungen erwarten dürfen. In dem vorliegenden Buche geschieht dies in einer Weise, die amerikanische Reklame mit deutscher Einstellung sieht, die ferner aber auch auf vier Grundfragen der Reklame überhaupt zurückführt: auf das „Bemerken", das „Lesen", das „Erinnern" und das „Handeln". Wie es erreicht werden kann, daß diese Tätigkeiten eintreten, ist in diesem für die gesamte Reklamebücherei bemerkenswerten Buche lückenlos und immer faßlich ausgeführt. Wir empfehlen es ohne Einschränkung. (flp)

Neu eingegangene Preislisten.

Unter dieser Abteilung gelangen alle neuen Veröffentlichungen der Branche, wie Preislisten, Kataloge, Reklameschriften usw. zur Besprechung, sofern dieselben uns seitens der herausgebenden Firmen eingesandt werden.

Veranlaßt durch die 75 prozentige Preiserhöhung der chirurgischen Gummiwaren und die wiederholten Preissteigerungen der Verbandstoffe, Glaswaren und aller übrigen Artikel, hat sich die Firma **Adolf Theurer, Stuttgart,** Rotebühlstraße 40B entschlossen, ihrer Kundschaft wieder eine dem neuesten Stand entsprechende Detailpreisliste zur Verfügung zu stellen. Sie hat diese neuesten Listen G. K. Nr. 5 und V., Nr. 3 vom 26. September allen Kunden kostenlos zugesandt. Sonstigen Interessenten sendet sie die Listen gern zu gegen Bezahlung von 25 Goldpfennig. Es existiert in Deutschland kein Verband und keine Firma, die in solch umfassender Form Detailpreislisten herausgibt wie die genannte Firma. Nur strikte Beachtung dieser Verkaufspreisliste schützt den Einzelhandel in unserer Branche vor weiterer Verelendung. An Verbände gibt die Firma ihre Listen in Mengen von nicht unter 20 Stück zum Ausnahmepreis von 20 Goldpfennig das Stück.

Die **Maschinenfabrik Karl Krause, Leipzig,** Zweinaundorferstr. 59, weist durch verschiedene, gut ausgestattete Drucksachen auf ihre Karton- und Pappscheren hin. Diese haben sich als treffliches Hilfsmittel nicht nur zum Schneiden von Pappen und Kartons, sondern auch von Bogen und Platten anderer Materialien, z. B. Leder, Vulkanfiber, Isolierstoffen, Celluloid usw. bewährt. Die rege Nachfrage hat die Firma veranlaßt, ihre Tafelscheren in leichterer und schwerer Ausführung in den gangbaren Größen am Lager zu halten.

Kurse und Indexziffern für die Zeit vom 1. bis 10. Oktober 1923

Notierungen am	Brief-Kurse der Berliner Börse auf: New York	Reparierungen	London	Reparierungen	Amsterdam	Reparierungen	Schweiz	Reparierungen	Kurs d. Goldmark (nach dem amtl. Berl. Kurs für Kabelauszahlg New York) in Millionen G	B	Goldzollaufgeld	Großhandelsindex in Million.	Steigerung gegenüber der Vorwoche	Reichsindex (Lebenshaltung) in Million.	Steigerung gegenüber der Vorwoche	Goldniveau der Großhandelsindexziffer
		Proz.		Proz.		Proz.		Proz.			Proz.		Proz.		Proz.	
1. 10. 23	242 605 000	—	1 102 750 000	10	95 237 500	—	43 308 000	—	57,48	57,76	3 189 999 900			40,4	44,3	
2. 10. 23	320 800 000	6	1 453 625 000	10	125 914 000	6	57 142 500	12¹/	76,00	76,38	—	84,5	133,2			110,8
3. 10. 23	441 100 000	6	2 005 000 000	8	173 432 500	5	78 796 500	10	104,50	105,02	3 599 999 900					
4. 10. 23	551 375 000	6	2 506 250 000	8	216 540 000	5	98 445 500	10	130,62	131,28	—					
5. 10. 23	601 500 000	6	2 736 825 000	8	236 590 000	5	107 668 000	10	142,50	143,21	6 689 999 900					
8. 10. 23	840 095 000	6	3 809 500 000	8	330 825 000	5	150 375 000	10	199,025	200,02	—			109,1	170	
9. 10. 23	1 203 000 000	6	5 513 750 000	8	476 187 500	5	216 540 000	10	285,00	286,43	—	307,4	264			107,6
10. 10. 23	2 982 437 500	6	13 533 750 000	8	1 167 9 2 500	5	531 325 000	10	706,56	710,10	13 699 999 900					

Zoll- und Verkehrswesen.

Handelsverkehr mit Holland. Das Deutsche Reich hat mit den Niederlanden einen Abänderungsvertrag zu dem bestehenden Handelsvertrage vereinbart, worin bestimmt wird: „Soweit in den Gebieten eines der beiden vertragschließenden Teile Beschränkungen der Einfuhr bestehen oder eingeführt werden sollten, wird der eine Teil Anträge des anderen Teiles auf Gestattung von Ausnahmen oder Erleichterungen anderer Art einer wohlwollenden Prüfung unterziehen." Der Abänderungsvertrag hat bereits die Zustimmung des Reichsrates gefunden, die des Reichstages steht noch aus. Die Außenhandelsstellen sind jedoch angewiesen, schon jetzt der Vereinbarung gemäß im Rahmen der Bestimmungen der Außenhandelskontrolle zu handeln. (flsp)

Nichtbestätigung von Einfuhr-Lizenzen im Handel mit Rußland. Seit einiger Zeit wird von deutschen Firmen Beschwerde darüber geführt, daß wiederholt die von den Zentralstellen in Moskau und Tiflis ausgestellten Einfuhrlizenzen von der Handelsvertretung in Berlin nicht genehmigt worden sind. Wie vom Außenhandels-Kommissariat in Moskau mitgeteilt wird, ist die Berliner Handelsvertretung nur dann berechtigt, ihre Genehmigung zu versagen, wenn triftige Einwände gegen die liefernde Firma oder sonstige Unregelmäßigkeiten vorliegen. Die betreffende Firma ist berechtigt, bei Verweigerung der Genehmigung nähere Aufklärungen zu verlangen. Auf keinen Fall ist die Handelsvertretung befugt, Verträge oder Einfuhrlizenzen, die von den Zentralstellen erteilt und bestätigt sind, zu annullieren. (flpstr)

Aenderung des mexikanischen Zolltarifs. Das mexikanische Finanzministerium hat beschlossen, den Zollzuschlag auf Waren in Postpaketen von 50 Prozent auf 30 Prozent zu ermäßigen. Nach Inkrafttreten des Gesetzes werden Zollfakturen für Sendungen dieser Art nicht mehr erforderlich sein. (flsp)

Eingetragene Warenzeichen.

Nr. 303 886. **Oldfield** für The Oldfield Tire Company, Gummiwarenfabrik, Akron (V. St. Amerika), auf elastische Wagenbereifungen, Innenschläuche aus Gummi oder Gummi und Gewebe.

Nr. 304 159. **Jaques** für William Warne & Company, Limited, London, Herstellung und Vertrieb von chirurgischen Instrumenten, auf Katheter, Schlundröhren, Mastdarmröhren.

Nr. 304 377. **Ulfilas** für Haas & Co., Gummiwarenfabrik, Hannover-Wülfel, auf Regenerate, Gummimischungen, Kabelmischungen, Gummilösung.

Nr. 304 410. **Klinga** für Hugo Klinghammer & Co., Gummiwarenfabrik, Schwelm i. Westf., auf Gummiwaren, nämlich Gummiabsätze, Gummisohlen, Gummischläuche, Gummiklappen, Gummiringe, Isolierband.

Neue Patente.

Mittel zum selbsttätigen Abdichten von Löchern und Rissen in Membranen, Röhren, Schläuchen usw. aus Gummi. D. R. P. Nr. 377 935 vom 22. Juli 1922 für Paul Schaurte, Düsseldorf (veröff. 29. Juni 1923). Werden unter einseitigem Druck stehende Schläuche, Röhren und dergleichen aus Gummi beschädigt und halten nicht mehr dicht, so muß der Druck abgelassen werden, um die Verletzung zu schließen. Gegenstand der Erfindung ist ein Mittel, welches derartige Löcher usw. selbsttätig schließt, so daß Ausbesserungen nicht nötig sind. Das Mittel sperrt das Loch sofort ab, ehe der Druck entweichen kann. Es besteht aus sehr feinporigem Gummischwamm, der auf die Druckseite der Schläuche usw. geklebt und vulkanisiert wird. Erhalten die Artikel ein Loch, so will das unter Druck stehende Gas oder dergleichen durch dieses entweichen, es treibt jedoch den Gummischwamm auf das Loch und preßt ihn fest, das Loch wird selbsttätig abgesperrt. Das neue Abdichtungsmittel kommt vor allem für Fahrzeugluftschläuche in Betracht. Patentanspruch: Mittel zum selbsttätigen Abdichten von Löchern und Rissen in unter Druck stehenden Membranen, Schläuchen, Röhren usw. aus Gummi oder dergleichen, gekennzeichnet durch eine Schicht aus Gummischwamm, die auf der Druckseite der Membranen, Schläuche, Röhren und dergleichen befestigt ist.

Kalander für Gummi mit Schneidvorrichtungen zur Herstellung von Gummistreifen. D. R. P. Nr. 377 945 vom 19. Juni 1920 für The Dunlop Rubber Company Ltd., London (veröff. 30. Juni 1923). In der Vorrichtung sind in bekannter Weise in einem Schwingrahmen eine Anzahl Aufwickelrollen gelagert und so angeordnet, daß sie sich auf die untere Kalanderwalze legen, welche ihnen eine Drehung zwecks Aufwickelns der Gummistreifen erteilt. Da die die Aufwickelrollen tragenden Rahmen, der Erfindung gemäß, vor und hinter den Kalanderwalzen liegen, so laufen die nebeneinander liegenden Gummistreifen von der unteren Walze abwechselnd zu einer Aufwickelrolle vor und hinter den Walzen, so daß ein genügend großer Raum zwischen den einzelnen Gummistreifen gewonnen wird, um deren Zusammenkleben zu verhindern. In der Patentschrift ist eine Ausführungsform der Erfindung näher beschrieben und durch Abbildungen erläutert. Patentanspruch: Kalander für Gummi mit Schneidvorrichtungen zur Herstellung von Gummistreifen, die auf eine Anzahl in Schwingrahmen gelagerten Rollen aufgewickelt werden, dadurch gekennzeichnet, daß die die Aufwickelrollen tragenden Rahmen vor und hinter den Kalanderwalzen angeordnet sind und die nebeneinander liegenden Gummistreifen von der unteren Kalanderwalze abwechselnd zu einer Aufwickelrolle vor und hinter den Walzen laufen.

Verfahren zur Herstellung von Mischungen aus Kautschuk und Kunstharzen. D. R. P. Nr. 378 003 vom 29. Oktober 1921 für Plauson's Forschungsinstitut G. m. b. H., Hamburg (veröff. 2. Juli 1923). Um homogene Mischungen aus Kautschuk und Kunstharzen herzustellen, muß ein Lösemittel, welches beide Stoffe löst, benutzt werden. Als solche Mittel wurden Chlorhydrine (chlorierte Alkohole) oder hydrierte Phenole oder

besser Gemische beider Stoffe gefunden. Man bearbeitet Kautschuk und Kunstharze mechanisch mit diesen Mitteln. Besonders geeignet ergeben sich Gemische aus Dichlorhydrin und Cyklohexanol, welche mit Phenolharz und gequollenem Kautschuk in stark wirkender Mischmaschine verarbeitet, eine völlig gleichförmige Masse liefern, welche zähe oder harte Ueberzüge gibt. Beispiel: Man löst 20 Teile Phenolformaldehyd-Kondensationsprodukt in 100 Teilen Dichlorhydrin und läßt ferner 5 Teile Kautschuk in 50 Teilen Dichlorhydrin 24 Stunden quellen. Nun bearbeitet man das Ganze einige Minuten in einer Kolloidmühle, System Plauson oder in einer schnellaufenden Schlagmühle. Es entsteht ein zäher Brei. Patentansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Mischungen aus Kautschuk und Kunstharzen, dadurch gekennzeichnet, daß man diese Stoffe mit Chlorhydrinen oder Cyklohexanol oder besser mit einem Gemisch beider Stoffe einer energischen mechanischen Bearbeitung unterwirft. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man Kautschuk und Kunstharz vor der mechanischen Bearbeitung in den genannten Flüssigkeiten auflöst bzw. quellen läßt. (f)

Vulkanisierform für Laufmäntel. D. R. P. Nr. 378 185 vom 10. Juli 1920 für Ernest Hopkinson, New York, V. St. A. (veröff. 5. Juli 1923). Die Erfindung bezieht sich auf eine Vulkanisierform für Luftreifenmäntel, bei der in bekannter Weise die den Mantel umschließenden Formglieder durch eine Klemmvorrichtung zusammengehalten werden. Die Klemmvorrichtung besteht aus einer Reihe U-förmiger Segmente mit Flanschen, welche die Formglieder an gegenüberliegenden Seiten umfassen. Die Segmente sind bogenförmig gestaltet, um sich der Krümmung des Innenumfanges der Form anzupassen. Die Flansche verlaufen schräg nach außen und treten in Aussparungen der Formglieder ein. Ist die Klemmvorrichtung an den Formgliedern angebracht, so sind freie Räume zwischen dem Steg der Segmente und den Formgliedern einerseits und den äußeren Kanten der Flanschen und der Ausnehmungen vorhanden. Nach dem Ausführungsbeispiel in der Patentschrift besteht die Klemmvorrichtung aus vier Segmenten, die aus einer zylindrischen Trommel so ausgeschnitten werden, daß ein schmaler, als Schlußstück dienender Teil übrig bleibt, welcher aus dem Zylinder keilförmig ausgeschnitten wird, auch seine Kanten sind keilförmig geschnitten. Die Klemmvorrichtung besitzt demnach eine keilförmige Lücke, in welche ein Schlußstück tritt, um die Klemmstücke und die Formteile zu verriegeln. Patentanspruch: Form zum Vulkanisieren der Laufmäntel für Luftreifen, bei der die den Mantel umschließenden Formglieder durch eine Klemmvorrichtung zusammengehalten werden, dadurch gekennzeichnet, daß die Vorrichtung aus U-förmigen Segmenten besteht, die ringförmig zusammengesetzt, eine Lücke zum Einbringen eines Schlußstückes freilassen, das die Klemmteile und damit die Formteile verriegelt.

Strangpresse für Gummi und andere plastische Massen. D. R. P. Nr. 378 237 vom 7. September 1921 für Spencer Freeman und Richard O'Toole, Hammersmith, England (veröff. 10. Juli 1923). Bei der Strangpresse wird der aus dem Mundstück tretende Strang durch am Mundstück angeordnete Musterrollen gemustert. Bei bisher bekannten Strangpressen liegen die Musterrollen im Innern des Mundstückes, sie lassen sich nicht bequem reinigen, noch nachstellen und auswechseln. Man muß das gesamte Mundstück nebst den Musterrollen auswechseln. Nach der Erfindung sind die Rollen vor dem Mundstück der Strangpresse derart einstellbar angeordnet, daß sie den austretenden Strang ringsum einschließen, der die Musterung tragende auswechselbare Teil der Rollen besteht aus Weichmetall und liegt zwischen Flanschen aus härterem Metall. Die Musterrollen sind frei sichtbar und allseitig zugänglich, sie können auch während der Arbeit der Strangpresse sauber gehalten werden. Es lassen sich ferner Abnutzungen der Rollenoberflächen durch Einstellung der Rollen schnell und leicht ausgleichen, auch können die Musterrollen jederzeit sofort gegen andere ausgetauscht werden. Die Strangpresse liefert einen fertiggemusterten Strang von genau gleichmäßigem Querschnitt und Gefüge. In der Patentschrift wird eine Ausführungsform der Erfindung beschrieben und abgebildet. Patentansprüche: 1. Strangpresse für Gummi und andere plastische Massen, bei der der aus dem Mundstück tretende Strang durch am Mundstück angeordnete Musterrollen gemustert wird, dadurch gekennzeichnet, daß die Rollen vor dem Mundstück der Strangpresse derart einstellbar angeordnet sind, daß sie den austretenden Strang ringsum einschließen. 2. Strangpresse nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der die Musterung tragende auswechselbare Teil der Rollen aus weichem Metall besteht und zwischen Flanschen aus härterem Metall angeordnet ist.

Verfahren zur Herstellung hornartiger Massen. D. R. P. Nr. 378 276 vom 27. Mai 1917 für Dr. Thomas & Co., G. m. b. H., Barmen (veröff. 10. Juli 1923). Man stellt aus Kasein durch hohen Druck und Wärme oder durch Druck und Kneten in der Wärme plastische Massen her, welche zu Platten, Stäben und dergleichen verarbeitet werden. Es muß die Luft aus der Masse, ehe diese plastisch wird, entfernt werden. Dies sollte bisher durch sehr hohen Druck und Kneten erreicht werden, doch gelang dies nicht vollständig. Nach der Erfindung soll der Lufteinschluß in die plastische Masse von vornherein vermieden und die durch Wärme plastisch gewordenen Teile der Masse schnell fortgeleitet werden durch eine sehr gleichmäßige Erwärmung des Rohstoffes in dünnster Schicht unter Druck. Das Verfahren besteht im Folgenden: Zusammenpressen des zerkleinerten und schwach angefeuchteten Rohstoffes unter 30 bis 100 Atmosphären Druck in der Kälte. Vorbeiführen der durch Wärme plastisch gewordenen Masse in sehr dünner Schicht an geheizten Flächen. Formen der in einem Mundstück zu einem Strang zusammenlaufenden Masse zu Stäben, Bändern und dergleichen. Das neue Verfahren ist für alle Eiweißstoffe, welche durch Druck und Wärme plastisch werden, anwendbar, es läßt sich in jeder Spindel- oder Kolbenpresse ausführen. In der Patentschrift wird eine Maschine zur Ausführung des neuen Verfahrens beschrieben und abgebildet. Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung hornartiger Massen aus zerkleinerten, schwach angefeuchteten Eiweißstoffen (Kasein), dadurch gekennzeichnet, daß die körnige Masse in ununterbrochenem Arbeitsgange bei einem Druck von 30 bis 100 Atmosphären zunächst in der Kälte zusammengepreßt, an geheizten Flächen, z. B. an der Bodenfläche der Presse, in dünner Schicht plastisch gemacht und dann in diesem Zustande unter demselben Druck

an dicht aneinander liegenden erwärmten Metallflächen vorbeigeleitet wird, um darauf zu einer einheitlichen Masse vereinigt durch ein Mundstück in der gewünschten Form auszutreten.

Ausländische Patente.

Vulkanisationsbeschleuniger. Engl. Pat. Nr. 197 632 vom 12. Juli 1922 für Naugatuck Chemical Co., Naugatuck i. Conn. (veröff. 11. Juli 1923). Das Reaktionsprodukt eines Aldehyds mit offener Kohlenstoffkette, welches mehr als zwei und weniger als acht Kohlenstoffatome in der Kette besitzt, und Ammoniak wurde als guter Beschleuniger befunden. Geeignete Aldehyds sind Propion-, Zinnamyl-, Isovaleraldehyd. Beispiele: 100 Teile Kautschuk, 10 Teile Zinkoxyd, 3 Teile Schwefel und 0,5 Teile des Reaktionsproduktes werden gemischt und 60 Minuten bei 40 lbs. Dampfdruck vulkanisiert. Oder man verarbeitet 100 Teile Kautschuk mit 10 Teilen Zinkoxyd, 3 Teile Schwefel und 3 Teile Heptaldehyd und behandelt die Masse 60 Minuten lang bei 50° C mit Ammoniak.

Kautschukmasse für zahnärztliche Zwecke. Engl. Pat. Nr. 197 757 vom 25. Februar 1922 für T. A. Schwartz und E. F. Ottmeyer, New York (veröff. 11. Juli 1923). Die Masse besteht aus Kautschuk, Schwefel, Farb- und Füllstoffen. Der Schwefelgehalt soll nicht mehr als die Hälfte, nicht weniger als ein Fünftel des Kautschukgehaltes und die anderen Stoffe weniger als den doppelten Gehalt an Kautschuk betragen. Die Masse läßt sich vulkanisieren, man erhält genügend harte und elastische Produkte für Herstellung von Gaumenplatten und dergleichen von rötlicher Färbung. Beispiel: 32 Prozent Kautschuk, 10 Prozent Schwefel, 48 Prozent Lithopone und 10 Prozent Vermillon.

Herstellung von Fußbällen. Engl. Pat. Nr. 197 960 vom 18. Mai 1923 für G. Venosta, Mailand (veröff. 18. Juli 1923). Die Fußballdecke wird aus gummierten Geweben oder Fäden und Kautschuk gebildet und vulkanisiert. In der Hülle ist eine Oeffnung zur Einführung einer gewöhnlichen Blase gelassen oder an deren Stelle wird in die Hülle ein Einblaseventil eingesetzt.

Behandlung von Vulkanisaten und dergleichen. Engl. Pat. Nr. 198 067 vom 25. Februar 1922 für J. C. Koller, Johannesburg i. Südafrika (veröff. 18. Juli 1923). Die Haltbarkeit von Vulkanisaten und dergleichen wird wieder hergestellt, bewahrt oder verstärkt bzw. die Plastizität unvulkanisierten Kautschuks vermehrt durch Behandeln mit Acetylen. Man wäscht hartgewordene vulkanisierte Artikel zunächst mit Wasser oder Aetzlauge, um Schmutz zu entfernen und den Kautschuk zu lockern, und bringt das Vulkanisat dann mehrere Wochen lang in acetylenhaltige Luft. Endlich wird mit heißem Wasser gewaschen.

Bitumen-Kautschukmasse. Engl. Pat. Nr. 198 136 vom 24. März 1922 für C. de Caudenberg, Nizza (veröff. 18. Juli 1923). Man vereinigt Kautschuk mit Asphalt, Bitumen, Pech und dergleichen mit Hilfe hochsiedender Flüssigkeiten, die für beide Stoffe Lösungsmittel sind. Derartige Flüssigkeiten sind: Gemische von Tetrachloräthan mit Benzin oder Toluol, welche für kalte Behandlung 20 Prozent Tetrachloräthan, für Heißbehandlung 86 Prozent enthalten. Man stellt z. B. eine Kautschukasphaltmasse auf kaltem Wege unter Druck wie folgt her: 100 Teile Asphaltpulver werden mit 3 bis 4 Teilen Kautschuklösung von 2½ bis 5 Prozent Kautschukgehalt gemischt. Oder auf heißem Wege schmilzt man 100 Teile Asphalt, 5 Teile Bitumen und 4 bis 5 Teile einer 5 bis 7½prozentigen Kautschuklösung für sich oder unter Zusatz von Grobsand zusammen. Ein Wegebelag wird hergestellt durch Zusatz von 15 bis 20 Teilen Kautschuklösung zu 100 Teilen geschmolzenem Bitumen und Mischen der Masse mit einem Mineralstoff bzw. Ausgießen auf eine Schotterdecke.

Vorbereitung von Lampenschwarz als Kautschukzusatz. Ver. Staat. Pat. Nr. 1 405 439 vom 24. März 1917 für J. Randall, New York (veröff. 7. Februar 1922). Man mischt Lampenschwarz mit etwa ein Viertel seines Gewichtes an Teer und mit Naphtha, knetet die Masse gut durcheinander und destilliert das Mittel mittels Dampf ab.

Farbe für Kautschuk. Japan. Pat. Nr. 41 141 vom 19. Dezember 1921 für K. Watabe. Man löst ein Gemisch aus 2 Gewichtsteilen Leinöl, 1 Gewichtsteil Holzöl, 2 Prozent (auf des Gesamtmischungsgewicht berechnet) Cerpulver und 5 Prozent Manganborat in Terpentinöl, Toluol, Xylol oder dergleichen. Die Farbe liefert einen glänzenden, wasser- und säurefesten Film.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

39b. 3. C. 32 406. Dr. Justin Chatelan, Lausanne, Schweiz; Vertr.: Dr. G. Winterfeld, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Verfahren zum Beschleunigen der Vulkanisation von Kautschuk. 28. Juli 1922.

39b. 8. B. 105 045. Butonia Knopf und Chemische Produkten-Fabrik Akt.-Ges., Budapest; Vertr.: Dr. F. Düring, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Verfahren zur Herstellung künstlicher Massen. 27. Mai 1922. Ungarn 3. Juni 1921.

48a. 2. N. 22 048. Franz Nobis, Berlin, Friedrichstraße 236. Verfahren zur Verbesserung von Gummi-Typen-Stempeln und ähnlichen elastischen Gebilden. 18. April 1923.

71a. 19. F. 50 114. Patrick J. Finneran, Boston, V. St. v. A.; Vertr.: Dr.-Ing. R. Geißler, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Gummisohle. 2. September 1921. V. St. v. Amerika, 13. September 1915.

71a. 19. J. 23 247. Gustav Einar Johansson, Nya Kajen, Schweden; Vertr.: M. Löser und Dipl-Ing. O. H. Knoop, Pat.-Anwälte, Dresden. Gummisohle für Schuhwerk. 6. Dezember 1922. Großbritannien 3. Oktober 1922.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem Klasse. bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

3b. 5. 385 466. Radium-Gummiwerke m. b. H., Köln-Dellbrück. Aus Gummihaut bestehende, beutelförmige Hohlkörper. 27. Juli 1922. R. 56 436.

30d. 3. 384 684. Gotthard Hünemann, Würzburg, Zeller Straße 20. Künstliches Fußgelenk. 5. Mai 1922. H. 89 733.

30d. 3. 384 986. Hendrik Petrus van Dinter, Haag, Niederlande; Vertr.: Dr. E. Müller, Pat.-Anw., Berlin SW 68. Künstliches Bein. 29. Juni 1922. D. 42 000.

30d. 14. 385 400. Lentz & Cie., Neustadt a. Haardt. Menstruationsbinde mit einer Schwammgummiplatte und einer als Unterlage dienenden Vollgummiplatte. 25. April 1922. L. 55 471.

39a. 7. 384 997. Sächsische Bürsten- und Knopfmaschinen-Werke, G. m. b. H., Zwickau, Sa. Antrieb für das Spannfutter von Knopfdrehbänken. 29. Oktober 1922. S. 61 210.

39a. 10. 384 804. Conrad Zucht, Hamburg, Grindel-Allee 168. Vorrichtung zum Falten unvulkanisierter Gummiplatten. 21. Juni 1922. Z. 13 199.

39a. 12. 384 703. Konstantin Georgi, Zehlendorf, Wannseebahn. Verfahren zur Regenerierung von Altgummi; Zusatz zum Patent 382 989. 11. August 1918. G. 48 032.

39a. 12. 384 805. Gottlob Beuttler, München-Schwabing, Echinger Straße 9c. Drehbank für Schreibmaschinenwalzen. 20. Juli 1922. B. 105 731.

39a. 19. 384 998. Meirowsky & Co., Akt.-Ges., Porz a. Rh. Strangpresse zur Herstellung von Stangen oder Röhren aus Kunstharzmassen. 22. April 1922. M. 77 467.

39b. 12. 384 806. Diamond State Fibre Company, Bridgeport, Penns., V. St. v. A.; Vertr.: C. Fehlert, G. Loubier, F. Harmsen und E. Meißner, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Verfahren zur Herstellung wasserdichter, elastischer Massen. 14. Januar 1917. D. 33 176.

45i. 4. 385 169. Ubaldo Corini und Pietro Gelato, Rom; Vertr.: H. Nähler, Dipl.-Ing. Seemann und Dipl.-Ing. Vorwerk, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Gummipolster für Hufeisen. 6. September 1922. C. 32 564.

71a. 24. 384 621. Heinrich Dresing, Bad Oeynhausen. Gummilauffleck. 4. Dezember 1921. D. 40 852.

71a. 24. 384 622. Arthur Kellog Pomeroy, Rockville, V. St. v. A.; Vertr.: Dipl.-Ing. Dr. C. Landeskroener, Pat.-Anw., Dresden. Gummiabsatz. 10. September 1922. P. 44 916.

71a. 27. 384 623. Max Kunze, Stendal. Auswechselbarer Gummilauffleck. 20. Oktober 1922. K. 83 685.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

30d. 854 406. Kurt Sautermeister, Mannheim, Rosengartenstraße 16. Dauerdamenbinde aus Schwammgummi mit Taschen zum Einlegen weiteren Saugmaterials. 9. August 1923. S. 52 667.

30g. 855 764. Oskar Skaller, Akt.-Ges., Berlin. Automatenschränkchen zur Ausgabe von Tabletten und Verbandstoffen. 5. Juli 1923. S. 52 496.

30g. 855 767. Industrie-Werke Pausa, G. m. b. H., Pausa. Gummisauger mit Ventil. 16. Juli 1923. J. 23 094.

39a. 855 002. The Dunlop Rubber Company, Limited, London; Vertr.: R. H. Korn, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Vorrichtung zum Teilen von Vollgummidoppelreifen. 10. Juni 1920. D. 35 380. England, 22. Juni 1918.

39a. 855 204. Niederrheinische Maschinenfabrik Becker & van Hüllen, Krefeld. Vulkanisierpresse. 6. Dezember 1922. R. 20 926.

39a. 855 252. Terma-Gummiwerke, G. m. b. H., Wunstorf b. Hannover. Form zur Herstellung von Gummiwaren. 18. August 1923. T. 25 196.

47f. 855 681. Otto Hundt, Gelsenkirchen, Bochumer Straße 10. Schlauchverschraubung mit wulstartiger Verdickung der Schlauchtülle und einem in einer Ueberwurfmutter lose liegenden Dichtungsring. 22. Mai 1922. H. 93 209.

70d. 855 429. „Degufrah“, Deutsche Gummiwarenfabriken Franz Au & von der Halben, Berlin-Weißensee. Gummi-Markenanfeuchter. 14. August 1923. D. 41 565.

71a. 854 484. Asbest- und Gummiwerke Alfred Calmon, Akt.-Ges., Hamburg. Gummiplatte. 11. Mai 1922. A. 35 231.

71a. 854 485. Asbest- und Gummiwerke Alfred Calmon, Akt.-Ges., Hamburg. Gummisohle. 11. Mai 1922. A. 37 222.

71a. 854 616. Otto Werther, Düsseldorf, Helmholtzstraße 38. Gummiabsatz. 2. August 1923. W. 65 190.

71a. 854 725. Joseph Spangenberg, Charlottenburg, Kaiser-Friedrichstraße 8. Auswechselbarer Gummiabsatz. 5. Februar 1923. S. 51 780.

71a. 854 882. J. Westphal, Berlin-Steglitz, Jahnstraße 10. Schiebevorrichtung zum Auswechseln und Umwechseln von Gummi- und anderen Absätzen an Schuhabsätzen usw. 11. August 1923. W. 65 157.

71a. 855 570. Bruno Martin und Emma Martin, geb. Teichmann, Langen in Hessen. Umwechselbarer Gummiabsatz. 16. Mai 1923. M. 77 251.

71a. 855 586. Michael Ochsenkühn, Burgfriedenstraße 4 und Joh. Stahl, Imhofstr. 81, Augsburg. Auswechselbarer Gummiabsatz. 21. Juli 1923. O. 13 497.

71a. 855 652. Heinrich Dresing, Bad Oeynhausen. Gummiabsatz. 10. Aug. 1923. D. 41 553.

77f. 855 125. Viktoria-Gummiwerke, G. m. b. H., Berlin. Gummipuppe. 2. August 1923. V. 18 757.

Marktberichte.

3. Oktober 1923.

Während sich der Preis für beste Pflanzerware in London im September an keinem Tage unter 1 sh 3 d hielt, begann der Oktober mit einem darunter liegenden Kurse. Die Schlußpreise lauteten: Standard Crepe und Ribbed smoked sheets greifbar 1 sh 2 7/8 d bis 1 sh 3 d, November 1 sh 3 1/4 d, Dezember 1 sh 3 3/8 d, November-Dezember 1 sh 3 1/4 d bis 1 sh 3 1/2 d, Januar-März 1 sh 3 5/8 d, April-Juni 1 sh 4 1/4 d. Fine hard Para greifbar 1 sh 2 d. Das Ansteigen der Londoner Vorräte, das etwa Mitte August einsetzte, hat seitdem angehalten; die Stocks veränderten sich im verflossenen Monat wie folgt (Mengen in tons):

Woche bis	Abladung.	Ablief.	Stocks
1. September	1908	750	48 638
8. September	1936	793	49 801
15. September	2288	549	51 540
22. September	2475	1028	52 987
29. September	2184	845	54 309.

Die Vorräte nahmen demnach in der Berichtszeit (d. h. vom 18. August ab) um rund 7000 tons zu und hatten zum Schluß wieder den Stand von Ende Mai erreicht. Die amtliche Statistik über den englischen Außenhandel im August beziffert die Rohgummieinfuhr (in 100 lbs.) auf 100 421 (gegen 123 530 im Juli d. J. und 115 454 im August 1922) und die Ausfuhr auf 52 818 (109 998 und 72 460). Die Ausfuhr war mithin nur etwa halb so groß wie die Einfuhr und machte auch weniger als die Hälfte der Juliausfuhr aus. Es gingen u. a. nach den V. St. Nordamerika 1244 (gegen 27 733 im Vorjahrsmonat), Frankreich 20 728 (20 907), Deutschland 8355 (8615), Belgien 2169 (2228), Italien 9477 (3734), Rußland 8611 (0). Bemerkenswert sind die verhältnismäßig sehr beträchtlichen Verladungen nach Rußland, und besonders auffällig ist der aus der Statistik hervorgehende sehr starke Rückgang der Verschiffungen nach Amerika. Nach der Aufstellung der Rubber Association of America belief sich die gesamte Rohgummieinfuhr der V. St. im August auf 18 674 tons gegen 21 764 tons im Vorjahrsmonat und 18 609 tons im Juli d. J. In den Monaten Januar-August d. J. führten die V. St. an Rohgummi ein 227 322 1/2 tons gegen 177 367 tons in der Vorjahrszeit, was einer Zunahme der Ankünfte um ungefähr 28 Prozent entspricht. Die holländischen Rohgummianfuhren betrugen nach dem Centraal Bureau voor de Statistiek im August 707 t gegen 570 t im Juli und die im freien Verkehr ausgeführten Mengen 430 t gegen 676 t im Juli; in den acht Monaten Januar-August d. J. führte Holland an Rohgummi ein 5225 t (gegen 7207 t in der Vorjahrszeit), während sich die Wiederausfuhr im freien Verkehr auf 5229 (8468) t belief, davon 2544 (4737) t nach Deutschland und 1665 (2501) t nach den Vereinigten Staaten. — Interesse verdienen die vor kurzem über die Kraftwagenerzeugung der V. St. im August veröffentlichten Zahlen. Hiernach wurden an Personenwagen 313 933 und an Lastwagen 34 800 Stück hergestellt, und in den acht Monaten Januar-August zusammen 2 440 828 (gegen 1 509 389 in der Vorjahrszeit) Personenwagen bzw. 261 849 (161 790) Lastwagen, insgesamt 2 702 677 (1 671 179) Kraftwagen oder 62 Prozent mehr. Man rechnet mit einem Absatz von 4 000 000 Kraftfahrzeugen im laufenden Jahre.

Inzwischen wurden nähere Einzelheiten über die Verteilung der Rohgummiverschiffungen von Britisch-Malaya im Juli bekannt. Sie betrugen (in 100 lbs.) 375 180 (gegen 491 988 im Juli 1922), und es gingen hiervon nach dem Vereinigten Königreich 98 943 (55 910), V. St. Nordamerika 178 446 (367 449), Kontinent von Europa 41 750 (30 392), brit. Besitzungen 11 717 (3053), Japan 44 186 (34 688) und den anderen Ländern 138 (494). Die Gesamtausfuhr des Gebietes in den sieben Monaten Januar-Juli d. J. in Höhe von 3 268 598 verteilte sich wie folgt: Vereinigtes Königreich 521 150, V. St. 2 274 966, europäisches Festland 222 932, britische Besitzungen 48 131, Japan 199 646, andere Länder 1773. Der Export von flüssigem Latex aus Brit.-Malaya im ersten Halbjahr 1923 betrug 97 015 Gallonen, hiervon u. a. 72 409 nach England selbst, 20 792 nach Nordamerika und 2468 nach dem europäischen Festland. — Was die Rohgummiausfuhr von Niederländisch-Indien angeht, so belief sich die Ausfuhr von Java (und Madura) im Juli auf 2477 t (gegen 3249 t im Vorjahrsmonat) und die von Sumatras Ostküste auf 3646 (3953) t. Die beiden Kulturgebiete zusammen verschifften in den Monaten Januar-Juli 45 029 (40 648) Tonnen; hiervon erhielten u. a. V. St. Nordamerika 28 646 (24 622), Malakka 6871 (5691), England 4819 (4291), Holland 3176 (3964), Frankreich 380 (160), Deutschland 281 (1073) t. — Die Nederlandsch-Indisch Rubberen Theetydschrift (Batavia) bringt in ihrer neueingeführten Monatsstatistik über die gesamte Rohgummiausfuhr von Niederländisch-Indien in den ersten 6 Monaten dieses Jahres die nachfolgende Aufstellung (Mengen in Tonnen):

	1923	1922
Januar	11 010	5 825
Februar	10 135	7 646
März	11 985	6 680
April	10 917	7 418
Mai	10 036	8 354
Juni	10 205	7 641
	64 288	43 564

A. D.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 6. Oktober 1923.

Die stetige Zunahme der Vorräte in London, sowie ziemlich starke Andienungen von Oktober-Crepe führten zu einer leichten Abschwächung des Marktes; der Umsatz blieb auch in der Berichtswoche gering.

Die Meldungen über die Lage des Marktes in New York sind widersprechend. Während von verschiedenen Seiten die Meinung vertreten wird, daß Amerika in Kürze mit großen Aufträgen in den Markt kommen muß, geht die überwiegende Meinung dahin, daß die amerikanischen Händler genügend Gummi haben, um den Bedarf des amerikanischen Konsums für längere Zeit vollauf zu befriedigen.

Wir notieren heute wie folgt:

I. Latex Crepe	1 sh 3 d
I. Ribbed Smoked Sheets	1 sh 3 d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets . . .	1 sh 1¼ d bis 1 sh 2½ d
Reine braune Crepe	1 sh 2¼ d bis 1 sh 2¾ d
Etwas borkige braune Crepe	1 sh 2 d
Dunkle Crepe	1 sh 1¼ d bis 1 sh 1¾ d
Hard cure fine Para	1 sh 2 d
Caucho Ball	1 sh 0¾ d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia . .	3 sh 6½ d bis 3 sh 8½ d
Venezuela Block Balata f. a. q bis Ia .	3 sh — d bis 3 sh 2 d
Gutta Siak reboiled f. a. q	— sh 10 d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 4. Oktober 1923.

In der letzten Septemberwoche besserte sich die Marktstimmung infolge beträchtlicher Nachfrage auch seitens der Verbraucher. Im New Yorker Hafen scheint eine Menge unverkauften Kautschuks zu lagern und auf den Verkauf zu drängen. Die Ausfuhr aus der Malayen-Halbinsel im September war ungefähr 16 600 Tonnen; jedoch wird mit den Umladungen eine Summe von 21 955 Tonnen herauskommen. In New York erholten sich die Preise nach einem kurzen Fall auf 28 Cents schnell wieder auf 28½ Cents. Singapore berichtet ständiges Geschäft zu 1 sh 2⅞ d cif. In London war der Markt in Pflanzungskautschuk fest. Crepe greifbar 1 sh 3⅛ d bis 1 sh 3¼ d, Oktober ebenso, November 1 sh 3⅜ d bis 1 sh 3¼ d, Dezember 1 sh 3½ d bis 1 sh 3⅝ d, Januar-März 1 sh 3⅞ d bis 1 sh 4 d, April-Juni 1 sh 4¼ d bis 1 sh 4⅜ d. Ribbed smoked sheet greifbar 1 sh 3⅛ d bis 1 sh 3¼ d, Oktober ebenso, November 1 sh 3¼ d bis 1 sh 3⅜ d, Dezember 1 sh 3½ d bis 1 sh 3⅝ d, Januar-März 1 sh 3¾ d bis 1 sh 4 d, April-Juni 1 sh 4¼ d bis 1 sh 4⅜ d. Para-Markt träge. Hard fine greifbar 1 sh 1¾ d, November-Dezember ebenso, Dezember-Januar 1 sh 2 d. Soft fine greifbar 1 sh 1¾ d, November-Dezember 1 sh 1¾ d, Dezember-Januar ebenso. (Die Preise verstehen sich ab Lager London; es sind also die Londoner Kosten, Fracht und Versicherung dazu zu schlagen)

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 5. Oktober 1923.

Der Markt war diese Woche sehr still und der Handel konnte nicht belebt werden, obwohl die Preise ziemlich bedeutend fielen bis ungefähr 77½ Cents für loko sheets und 80 für Oktober-Dezember crepe. Dann erholten sie sich um ungefähr 1 Cent.

Nachfrage für Konsum blieb aus, während andererseits das Angebot zwar ziemlich groß, aber nicht dringend war.

Der Schluß ist lustlos zu den folgenden Preisen: Hevea Crepe —,79½ fl., Sheets —,78½ fl., loko; Hevea Crepe —,81 fl., Sheets —,81 fl., Oktober-Dezember; Hevea Crepe —,83 fl., Sheets —,83 fl., Januar-März.

Joosten & Janssen.

Baumwolle. Wochenbericht der Bremer Baumwollbörse. Notierungen vom 5. Oktober 1923. Mangels genügender Nachfrage verlief das Geschäft in der Berichtswoche im allgemeinen ruhig, nur nahe Lieferungen und Segelungen waren etwas mehr gefragt. Bericht des Zensus-Bureaux vom 2. Oktcber über die bis zum 25. September entkörnte Menge 3 215 394 Ballen. Vergleichsziffern: 1922 : 3 866 000 Ballen, 1921 : 2 920 000 Ballen, 1920 : 2 250 000 Ballen. Bericht des landwirtschaftlichen Bureaux vom 2. Oktober, Schätzung per Ende September, Stand 49,5 %, Ertrag 11 015 000 Ballen. Vergleichsziffern: 1922 : Stand 50 %, Ertrag 10 135 000 Ballen, 1921 : Stand 42,2 %, Ertrag 8 340 000 Ballen, 1920 : 59,1 %, Ertrag 12 987 000 Ballen. Diese Schätzung übertraf etwas die Erwartung und gaben die Terminmärkte daraufhin nach, um sich aber sofort wieder zu erholen. Die Grundtendenz der Terminmärkte blieb fest.

Amerikanische Baumwolle:
Preise in bar ohne Abzug (in 1000 Mark für 1 kg).

	Middling fair	Fully good middling	Good middling	Fully middling	Middling
Amerikan.	447 297	445 538	444 482	443 250	441 182
	Fully low middling	Low middling	Fully good ordinary	Good ordinary	Ordinary
Amerikan.	439 731	437 268	434 101	430 582	423 544

Notierungen der letzten Woche:
Amerikanische fully middling, good color und staple, loko

	am 29./9.	1./10.	2./10	3./10.	4./10.	5./10.
1½ Uhr nachm.	—,—*	179 863*	235 980*	340 571*	405 481*	443 250*

Ostindische Baumwolle:
Preise in bar ohne Abzug (in 1000 Mark für 1 kg).

	Extra- oder Superfine	Fine	Fully good	Good
Scinde m. ginned	272 783	270 769	268 755	266 741
Bengal	272 783	270 769	268 755	266 741
Bengal m. ginned	285 296	283 282	281 268	279 254
Khandeish m. ginned	—	277 971	275 286	272 601
Oomra Nr. II m. ginned . . .	292 986	290 301	287 616	284 931
Oomra Nr. I m. ginned . . .	299 244	296 559	293 874	291 189
Broach m. ginned	333 943*	331 594*	329 580*	327 566*

*) nominell.

Die Celluloid-Industrie

Fachblatt für Fabrikation und Handel von Celluloid und Celluloidwaren sowie verwandter Produkte

Organ des Verbandes der Deutschen Celluloid-Industriellen E. V.

Deutschlands Ein- und Ausfuhr an Celluloid und Celluloidwaren im ersten Halbjahr 1923.

dz = Doppelzentner.

Einfuhr.

99. Kampfer.

aus	Juni dz	Jan./Juni dz
China	—	2
Japan	51	1 067
übrigen Ländern	3	17
Zusammen	54	1 086

506. Gewebe, mit Zellhorn usw. überstrichen (z. B. Pegamoid)

Einfuhr dz	—	—

521b. Gummiwäsche, sog. (Halskragen u. dergl.), aus Geweben, mit Zellhorn (Celluloid) od. ähnl. Stoffen überstrichen

Einfuhr dz	—	1

601b. Nachahmungen von Elfenbein in Platten oder Stücken

Einfuhr dz	—	0,07

602. Waren aus Elfenbein oder Nachahmungen davon

aus	dz	dz
Oesterreich	—	0,55
Tschechoslowakei	—	—
übrigen Ländern	0,03	1,87
Zusammen	0,03	2,42

603a. Schildpattplatten oder -stücke

aus	dz	dz
Großbritannien	2,92	10,19
Brit. Indien	6,27	30,63
Niederl. Indien	2,75	20,19
übrigen Ländern	1,35	6,43
Zusammen	13,29	67,44

603b. Nachahmungen von Schildpatt in Platten oder Stücken

Einfuhr dz	—	0,08

604. Waren aus Schildpatt oder Nachahmungen davon

aus	dz	dz
Großbritannien	—	—
Oesterreich	—	0,19
Tschechoslowakei	—	—
übrigen Ländern	0,01	1,62
Zusammen	0,01	1,81

639a. Zellhorn (Celluloid)

aus	dz	dz
Oesterreich	47	94
Tschechoslowakei	—	—
Ostpolen	—	—
Schweiz	—	—
übrigen Ländern	50	308
Zusammen	97	402

639b. Galalith und ähnliche Stoffe

Einfuhr dz	5	59

640a 1. Filme: unbelichtet, aus Zellhorn oder ähnlichen Stoffen

Einfuhr dz	3	21

640a 2. —: belichtet

aus	dz	dz
Danzig	—	14
Oesterreich	3	13
übrigen Ländern	9	36
Zusammen	12	63

640b. Kämme, Knöpfe und andere Waren ganz oder teilweise aus Zellhorn usw.

aus	dz	dz
Großbritannien	—	—
Oesterreich	—	4
Frankreich	—	—
übrigen Ländern	2	87
Zusammen	2	91

Ausfuhr.

99. Kampfer.

nach	Juni dz	Jan./Juni dz
Elsaß-Lothringen	—	0
Frankreich	—	404
Oesterreich	0	57
V. St. v. Amerika	352	977
übrigen Ländern	382	1 511
Zusammen	734	2 949

506. Gewebe, mit Zellhorn usw. überstrichen (z. B. Pegamoid)

nach		dz
Italien	—	50
Dänemark	—	—
Niederlande	15	90
Oesterreich	14	51
Ostpolen	—	—
Tschechoslowakei	—	—
Schweden	16	187
Schweiz	—	—
übrigen Ländern	75	695
Zusammen	120	1 073

521b. Gummiwäsche, sog. (Halskragen u. dergleichen), aus Geweben, mit Zellhorn (Celluloid) od. ähnlichen Stoffen überstrichen

nach	dz	dz
Belgien	—	2
übrigen Ländern	3	34
Zusammen	3	36

601. Elfenbein in Platten od. Stücken oder Nachahmungen davon

Ausfuhr dz	5,14	6,63

602. Waren aus Elfenbein oder Nachahmungen davon

nach	dz	dz
Dänemark	—	—
Griechenland	—	—
Großbritannien	0,67	5,28
Niederlande	—	—
Oesterreich	—	—
übrigen Ländern	8,76	39,32
Zusammen	9,43	44,60

603. Schildpatt in Platten od. Stücken und Nachahmungen davon

nach	dz	dz
Italien	5,81	16,79
übrigen Ländern	1,58	14,12
Zusammen	7,39	30,91

604. Waren aus Schildpatt oder Nachahmungen davon

nach	dz	dz
Italien	—	0,05
übrigen Ländern	1,42	6,04
Zusammen	1,42	6,09

639a. Zellhorn (Celluloid)

nach	dz	dz
Großbritannien	439	1 226
Italien	30	580
Oesterreich	67	702
Tschechoslowakei	105	798
Ostpolen	137	361
Pol.-Oberschlesien	—	160
Spanien	16	123
V. St. v. Amerika	2	85
übrigen Ländern	72	638
Zusammen	868	4 673

639b. Galalith und ähnliche Stoffe

nach	dz	dz
Danzig	11	97
Großbritannien	150	968
Italien	91	1 330
Oesterreich	103	820
Tschechoslowakei	158	693
Ungarn	20	106
Ostpolen	20	137
Schweiz	380	1 603
Spanien	5	73
V. St. v. Amerika	23	396
übrigen Ländern	55	699
Zusammen	1 016	6 922

640a1. Filme: unbelichtet, aus Zellhorn oder ähnlichen Stoffen

nach	dz	dz
Belgien	—	15
Dänemark	8	107
Elsaß-Lothringen	—	—
Frankreich	—	1
Griechenland	3	7

Großbritannien	17	44
Italien	93	309
Niederlande	15	47
Norwegen	22	37
Oesterreich	3	53
Tschechoslowakei	32	56
Ostpolen	5	13
Rumänien	1	10
Litauen	0	1
Finnland	13	27
Schweden	42	187
Schweiz	11	76
Spanien	31	134
Türkei	28	55
Brit. Indien	1	34
China	14	51
Japan	42	206
Argentinien	6	49
Brasilien	10	44
Chile	2	6
Mexiko	1	27
V. St. v. Amerika	257	1 205
übrigen Ländern	39	213
Zusammen	696	3 014

640a 2. —: belichtet

nach	dz	dz
Belgien	2	17
Dänemark	4	19
Frankreich	3	65
Großbritannien	7	32
Italien	2	40
Niederlande	6	71
Oesterreich	19	138
Tschechoslowakei	11	72
Ostpolen	2	10
Lettland	2	40
Schweden	6	33
Schweiz	5	40
Spanien	4	39
Japan	1	8
Argentinien	1	6
Brasilien	—	8
V. St. v. Amerika	1	19
übrigen Ländern	17	155
Zusammen	93	812

640b. Kämme, Knöpfe u. and. Waren, ganz od. teilweise aus Zellhorn usw.

nach	dz	dz
Saargebiet	3	43
Belgien	60	309
Bulgarien	4	58
Dänemark	129	714
Griechenland	7	89
Großbritannien	382	1 949
Italien	130	731
Niederlande	252	1 290
Norwegen	52	318
Oesterreich	55	352
Tschechoslowakei	36	166
Ungarn	7	123
Ostpolen	48	316
Portugal	13	58
Rumänien	14	106
Litauen	17	114
Finnland	26	142
Schweden	98	644
Schweiz	70	412
Spanien	28	198
Türkei	31	182
Aegypten	8	90
Brit. Indien	22	131
Argentinien	77	479
Brasilien	37	218
Chile	12	95
Mexiko	14	106
V. St. v. Amerika	145	828
übrigen Ländern	200	1 084
Zusammen	1 977	11 345

Vom Weltmarkt.

Die Luxemburgische Einfuhrfreiliste für 1923/1924, die diejenigen Waren verzeichnet, die ab 16. September zollfrei in das deutsche Zollgebiet hereinzulassen sind, verzeichnet u. a. Plattfußeinlagen aus Zellhorn 3125 Paar.

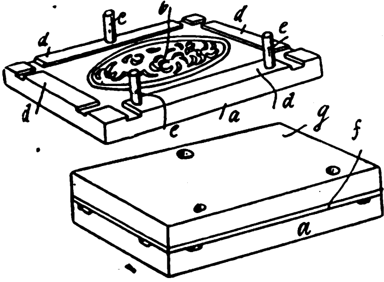
Neue Patente und Gebrauchsmuster.

Verfahren zur Herstellung von Brillenfedern aus Celluloid, Horn, Schildpatt und dergl. D. R. P. Nr. 379 444 vom 6. Mai 1922 für Theodor Kähne, Rathenow (veröff. am 24. August 1923). Man schnitt bisher Brillenfedern aus Werkstoffplatten in Streifen heraus und bearbeitete diese Streifen durch Hand. Nach dem neuen Verfahren kann die Brillenfeder fast bis zu ihrer Vollendung mechanisch, durch Dreharbeit, angefertigt werden. Aus einem Rohrkörper stellt man zunächst eine Ringform her, der Ringdurchmesser entspricht ungefähr dem sogenannten Ohrhaken der Feder im Halbmesser und Krümmung, während der Umfang des Rohrkörpers gleich der Länge der Brillenfeder genommen wird. Der Ring wird aufgeschnitten, ein halber Teil aufgebogen, so daß er dem geradlinig verlaufenden Teil der Feder entspricht. Der Ohrhaken zeigt bei Brillenfedern zumeist kreisförmigen, der gestreckte Teil hingegen flachen Querschnitt in Form eines gestreckten Rechteckes mit abgerundeten schmalen Seiten. Man stellt auf der Drehbank aus einem rohrförmigen Werkstück entsprechender Wandstärke von außen und innen mit Formstählen die Ringaußengestalt her. Der Ring muß jedoch noch mit einer genügend starken Rippe am Werkstück haften. Mittels Schabloniervorrichtung wird nun der Ring weiter bearbeitet, z. B. mit Fräsern, um den Ring stellenweise schwächer zu gestalten. Man fräst dann noch die flachen Stellen der Federkörper aus. Die so fertiggestellte Ringform wird aufgeschnitten und nachgearbeitet. Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung von Brillenfedern aus Celluloid, Horn, Schildpatt und dergleichen, dadurch gekennzeichnet, daß von einem rohrförmigen Werkstück auf der Drehbank die einzelnen Federn zunächst in Ringform durch Drehen oder Fräsen ihrer allgemeinen Gestalt nachgebildet und darauf die einzelnen Ringe vom Rohrstück getrennt und nach dem Aufschneiden wie bekannt fertiggeformt werden.

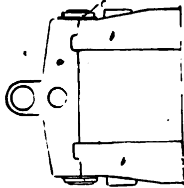
Verfahren zur Herstellung filmartiger Bänder aus Viskose, Gelatinelösung, Cellon oder ähnlichen Stoffen. D. R. P. Nr. 380 629 vom 14. August 1921 für Julius Jacobson, Berlin (veröff. am 11. September 1923). Das Verfahren besteht im Auftragen der Masse auf ein Förderband, von dem das Häutchen nach Hindurchleiten durch Fällbäder abgenommen wird. Das Förderband läuft zunächst vom Vorratsbehälter aus in aufsteigender Richtung, wird dann seitwärts geführt, und die Stärke des Häutchens wird durch Aenderung der Bandgeschwindigkeit oder durch die Länge des vertikal geführten Bandteiles geregelt. In der Patentschrift ist ein durch eine schematische Zeichnung veranschaulichtes Ausführungsbeispiel einer zur Durchführung des Verfahrens dienenden Vorrichtung enthalten. Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung filmartiger Bänder aus Viskose, Gelatinelösung, Zellon oder ähnlichen Stoffen mittels Auftragens der Masse auf ein Förderband, von dem das Häutchen nach Hindurchleiten durch Fällbäder abgenommen wird, dadurch gekennzeichnet, daß das durch Tauchung mit Masse sich überziehende Förderband unmittelbar nach seinem Austritt aus dem Vorratsbehälter zunächst in im wesentlichen vertikaler Richtung aufwärts und erst dann seitwärts derart weitergeleitet wird, daß die Stärke des gebildeten Häutchens durch Aenderung der Lauf-

geschwindigkeit des Bandes oder Aenderung der Länge des vertikal geführten Bandteils regelbar ist. (p)

Schnitt- und Prägewerkzeug für Celluloid- und Pappwaren. Georg Reinhard Franz in Buchholz i. Sa. G.-M. Nr. 849 139. Die Unterplatte a ist wie eine Preßform gearbeitet. Die Stellen b erhalten keinen Schnitt, während die die Konturen des Werkstückes ergebenden Linien c Schnittkante sind. Die Randleisten d der Platte stehen in derselben Höhe wie die Schnittkante und die Durchbrüche. Auf den Randleisten d stehen Führungszapfen e. Die Zwischenplatte f ist z. B. 3 mm stark und gehärtet. Mit der Oberplatte g, welche ebenfalls auf dem Zapfen e fußt und zugleich Preßplatte ist, wird die Form geschlossen.



G.-M. Nr. 849 139.



G.-M. Nr. 849 508.

Vierteiliger Preßkoffer für Celluloidblockpressen. Firma G. Siempelkamp & Co., Maschinenfabrik, Krefeld. G.-M. Nr. 849 508. Das Erfindungsmerkmal besteht darin, daß die Stirnwände a mit den Längswänden b durch warm, also unter Spannung aufgezogene Sprungbänder c verbunden werden, welche die Teilfugen fest aufeinander pressen, so daß bei der größen Länge der Schrauben eine Dehnung derselben und ein Lockern der Fugen nicht stattfinden kann.

Vorrichtung zum Aufweiten von Celluloidröhren. Fichtner & Strobel, Nürnberg, Panierplatz 11. G.-M. Nr. 850 332. Das Erfindungsmerkmal ist gekennzeichnet durch einen Dorn, mit welchem ein Paralleldorn durch Gelenkstücke so verbunden ist, daß sich der Paralleldorn bei Bewegung von dem anderen Dorn entfernt, jedoch im wesentlichen in paralleler Einstellung zu diesem verbleibt. Um den Hauptdorn sind mehrere verschiebbare Dorne und Stäbe beliebigen Querschnittes angeordnet. Die beweglichen Dorne sind durch Traversen gelenkig mit einer Scheibenmuffe verbunden, deren Hube zweckmäßig durch einen beliebig verstellbaren Anschlag begrenzt werden kann.

Oesterreichische Patentaufgebote.

Laut Mitteilung in „Oesterreichisches Patent-Blatt" Nr. 8 vom 15. August 1923 unterbleibt fürderhin im Aufgebote die Bekanntmachung der Patentansprüche oder deren wesentlicher Inhalt.

Verfahren zur Wiedergewinnung des Kampfers aus Celluloidabfällen. Angem. am 30. Januar 1922 (A 469 — 22) für Oderberger Chemische Werke, Akt.-Ges., Oderberg (veröff. am 15. August 1923), Klasse 39b.

Ausländische Patente.

Darstellung von Kampfer. Engl. Patent Nr. 201 332 vom 6. Juni 1922 für J. Schindelmeiser, Dorpat (veröff. am 19. September 1923). Man läßt Dämpfe von Borneol oder Isoborneol in Mischung mit Luft oder einem sauerstoffhaltigen Gas über erhitzte hochaktive Holzkohle streichen. Um die Holzkohle zur Adsorption von größeren Gasmengen geeignet zu machen, sättigt man Holzkohle mit Kaliumkarbonatlösung, trocknet teilweise und erhitzt unter Luftabschluß. Borneol oder Isoborneol wird in einem Destillierkessel bis zum Siedepunkt erhitzt und Luft von etwas höherer Temperatur eingeblasen. Die Dämpfe streichen über auf durchlöcherten Gestellen lagernde aktive Kohle, das Produkt wird in einem Kondensator verdichtet und der Kampfer abgehoben.

Vorrichtung zum Zerschneiden von Celluloid oder dergleichen. Engl. Patent Nr. 200 922 vom 21. April 1922 für British Cellulose and Chemical Manufacturing Co., London (veröff. am 12. September 1923). Das nur Spuren oder gar kein flüchtiges Lösemittel enthaltende Celluloid wird in einer Vorrichtung zerteilt, welche ein heißes Schneidemesser und Mittel enthält, um die Celluloidoberfläche entsprechend zu erwärmen. Der auf einer beweglichen Unterlage befindliche Celluloidblock wird durch ein feststehendes Messer bearbeitet, welches auf einer elektrisch isolierten Schicht ruht, die durch Schrauben verstellbar ist. Das Messer steht in leitender Verbindung mit einem Metallstab, welcher an ein starkes Kupferkabel angelenkt ist. Durch das Kabel wird ein niedriggespannter Strom geleitet und dadurch der Metallstab erwärmt. Vor und hinter dem Messer sind Eisenblöcke angeordnet, welche gleichfalls elektrisch geheizt werden, um die Oberfläche des zu bearbeitenden Celluloidstückes anzuwärmen.

Klasse **Gebrauchsmuster-Eintragungen.**

9\. 855 159. Celluloidwarenfabrik, G. m. b. H., Großstädteln b. Leipzig. Zahnbürste aus zusammengeklebten Celluloidabfallstreifen. 15. Juni 1923. C. 16 362.

39a. 854 959. Sylbe & Pondorf, Schmölln, S.-A. Fassondreh- und Hinterstechvorrichtung zur Herstellung von Knöpfen. 8. Juli 1922. S. 50 440.

39a. 855 214. Karl Apelt, Berlin-Halensee, Ringbahnstraße 6. Knopfpresse. 19. Mai 1923. A. 36 922.

39a. 855 687. Johann Wolf, Leipzig, Kaiserin-Augustastraße 53. Rundstabmesser für Celluloidbearbeitung. 1. Februar 1923. W. 63 898.

39a. 855 692. Westfälische Knopfwerke Müller & Co., Bocholt i. W. Vorrichtung an Knopfschneidemaschinen. 12. Mai 1923. W. 64 678.

44a. 854 732. Karl Guggenbühler, Mannheim, K. 3. 18. Manschettenknopf aus Celluloid. 2. Juli 1923. G. 54 320.

71b. 853 804. Elastik-Werk Akt.-Ges., Elberfeld. Elastischer Schuhriemen mit Celluloidknopf und -schieber. 29. Juni 1923. E. 30 709.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Berlin. Celluloid-Haarschmuck-Industrie, G. m. b. H. Der Sitz der Gesellschaft ist nach Rudolstadt verlegt worden. Herr Paul Kühn ist nicht mehr Geschäftsführer. Herr Kaufmann Peter Landry zu Rudolstadt ist zum Geschäftsführer bestellt.

Frankfurt a. M. Bieberer Bein- und Celluloidwarenfabrik Strasburger & Oppenheimer. Herrn Kaufmann Lion Strasburger zu Frankfurt a. M. ist Einzelprokura erteilt. Herrn Kaufmann Arthur Rothschild zu Frankfurt a. M. ist Gesamtprokura derart erteilt, daß er in Gemeinschaft mit einem anderen Prokuristen zeichnungsberechtigt ist. Die Gesamtprokura des ersteren ist damit erloschen.

Fügen (Tirol). Hier stellt die neugegründete Firma Kampferwerk in Fügen synthetischen Kampfer her nach dem Verfahren Gawalowski.

Großstädteln b. Zwenkau. Celluloidwarenfabrik, G. m. b. H. Das Stammkapital ist auf 4 500 000 M erhöht worden.

Nürnberg. Nürnberger Celluloidwarenfabrik Gebr. Wolff, G. m. b. H. Dem technischen Leiter Herrn Hermann Wolff, der Buchhalterin Frl. Adelheid Brettinger und Herrn Kaufmann Otto Neumark, sämtlich in Nürnberg, ist je Gesamtprokura in Gemeinschaft mit einem Geschäftsführer oder einem weiteren Prokuristen erteilt.

Offenbach a. M. Offenbacher Celluloidfabrik Schreiner & Sievers. Herrn Handlungsgehilfen Julius Haupt in Offenbach a. M. ist Prokura erteilt worden.

Wernigerode. Harzer Celluloidwarenfabrik Alfred Feldmann. Die Firma ist erloschen.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Altona. Galalithwarenfabrik Paul Scharnberg, Akt.-Ges., Altona. Herstellung von Galalithwaren jeder Art und ähnlichen Erzeugnissen und Handel mit diesen Waren. Das Grundkapital beträgt 100 000 000 M. Vorstand ist Herr Paul Scharnberg, Fabrikant, Altona.

Berlin. Fritz Franke, Aktiengesellschaft für Leinenwäsche und Celluloid-Wäschefabrikation. Herstellung von Leinenwäsche und Celluloidwaren, sowie Verkauf von Dauerwäsche und Herrenartikeln. Das Grundkapital beträgt 6 000 000 M.

Detmold. Plaß & Diekmann, G. m. b. H. Handel mit Celluloid und anderen Waren. Das Stammkapital beträgt 10 000 000 M. Gesellschafter sind die Kaufleute Herren Otto Plaß in Lage und Walter Diekmann in Bad Salzuflen.

Elz. Elzer Celluloidwarenfabrik, G. m. b. H. Fabrikation von Kämmen, Spielwaren, Galanteriewaren, Bürstenwaren und allen anderen Warenhausartikeln in Horn, Knochen, Schildpatt, Elfenbein, Bernstein, Celluloid oder ähnlichem Material, sowie der Handel mit diesen Waren. Stammkapital: 500 000 M. Vorstand ist Herr Fabrikdirektor Siegfried Löllbach zu Elz. Die Kaufleute Herren Peter Eufinger zu Elz, Karl Markert zu Elz, Chemiker Betriebsdirektor Dr. Felix Kiefer zu Elz sind zu Gesamtprokuristen mit der Maßgabe ernannt, daß je ihrer zwei gemeinschaftlich oder einer gemeinschaftlich mit einem Vorstandsmitgliede die Gesellschaft zu vertreten und die Firma zu zeichnen berechtigt sind.

Nachrichten aus der Industrie.

Für Veröffentlichungen unter dieser Rubrik ist die Redaktion nur im Sinne des Preßgesetzes verantwortlich.

Die bekannte Gravieranstalt und mechanische Werkstätte **B. Georgi, Offenbach a. M.,** hatte es sich auch dieses Mal nicht nehmen lassen, wieder auf der Frankfurter Messe auszustellen und zwar, wie immer, im Haus der Technik, Stand 6004. Formen und Werkzeuge jeder Art für die Celluloid-Industrie wurden dort, eingerichtet für die rationellste Fabrikation, vor Augen geführt. Natürlich sind auch die so gut bewährten elektrischen Apparate wie Wärmeplatten, Acetonverdampfer, Wasserbäder und Wärmeschränke wieder vorhanden. Neu hat die Firma jetzt Schlagradpressen, Unterwasserpressen, sowie Schleif- und Polierböcke aufgenommen und hat sie auch hierin nur gute Erfolge zu verzeichnen, da sie diese Maschinen in nur erstklassiger Qualität liefert.

Doppelheft 3 u. 4. Berlin, den 26. Oktober 1923. 38. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie

sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen

Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu 4wöchentlich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE“

BEZUGSPREIS monatlich Grundpreis M —,50 × Buchh.-Schlüsselzahl. Nachberechn. vorbehalten. Für Oesterreich und Ausland besondere Vereinbarung. Erscheint in Doppelheften 14täglich.	Die Bestellung erfolgt innerhalb Deutschland beim zuständ. Postamt. Oesterreich und Ausland direkt beim Verlag.	Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf. — Begründet von Th. Gampe.	Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36.	**Anzeigen** die 7gespalt. Millimeter-Zeile oder deren Raum Grundpreis M —,10 × Buchhändler-Schlüsselzahl. Ausland entspr. Aufschläge. .. Bei Wiederholungen Rabatt. ..

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“ befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonto der „Gummi-Zeitung“ Berlin Nr. 809 Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Bankkonto: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38/39.

Deutschlands Kautschukwaren-Ein- und Ausfuhr.

Die Kautschukwareneinfuhr stellte sich im Monat Juli auf 181 Doppelzentner und zeigte in den Monaten Januar bis Juli im Vergleich zum Vorjahre eine erhebliche Abnahme. Während in dieser Zeit des Vorjahres 3271 Doppelzentner eingeführt wurden, waren es in diesem Jahre nur 1567 Doppelzentner. An Waren aus weichem Kautschuk wurden im Juli 176, an Hartkautschuk und Hartkautschukwaren 5 Doppelzentner eingeführt. Die entsprechenden Zahlen für Januar-Juli waren, verglichen mit dem Vorjahre, 1493 (3177) und 74 (94) Doppelzentner. — Die Kautschukwarenausfuhr ergab im Juli 14 547 Doppelzentner. Die für die Monate Januar-Juli ermittelte Zahl von 110 087 Doppelzentnern bedeutet gegenüber der gleichen Zeit des Vorjahres (83 335 Doppelzentner) eine wesentliche Ausfuhrsteigerung. Daran hatten Weichkautschukwaren mit 104 444 (79 957) Doppelzentnern den Hauptanteil. Auf Hartkautschuk und Hartkautschukwaren entfielen 5643 (3378) Doppelzentner.

Vereinigung deutscher Verbandmittelhersteller.

Die Vereinigung ist durch die katastrophalen Folgeerscheinungen der Papiergeldwirtschaft gezwungen, folgende neue Zahlungsbedingungen aufzustellen: „Zahlbar, gemäß den Richtlinien des Reichsverbandes der deutschen Industrie für die einheitliche Durchführung der Goldrechnung, netto Kasse innerhalb fünf Tagen ab Rechnungsdatum in Papiermark, umgerechnet zu dem ersten amtlich notierten Berliner Briefkurs nach dem Tage des Zahlungseinganges, wobei eine Goldmark gleich einem Dollar dividiert durch 4,2 gerechnet wird. Etwaige Differenzbeträge sind dem Kunden gutzuschreiben bzw. sind von diesem sofort nachzuzahlen. Die Nachforderung kann zum Berliner Briefkurs am Tage der Zahlung umgerechnet werden, wenn sie nicht mehr als ein Viertel des Rechnungsbetrages ausmacht. Es empfiehlt sich, zur Vermeidung wiederholter Verrechnungen, Zahlung in wertbeständiger Form zu leisten (Dollarschatzanweisungen, Goldanleihe). Als Eingangstag der Zahlung gilt der Tag, an dem der Betrag für den Lieferer tatsächlich verfügbar wird. Insbesondere gilt das für Schecks und Postschecks, die nur mit dem Nettoerlös, also nach Abzug der daraufruhenden Kosten, am Tage der Verfügbarkeit des Geldes verrechnet werden. In allen Fällen gilt als Mindestkurs für die Umrechnung der Kurs des letzten Fälligkeitstages bzw. des Abgangstages der Zahlung, falls dieser vor dem letzten Fälligkeitstag liegt. Bei Ueberschreitung des Zahlungszieles werden vorbehaltlich der Geltendmachung weitergehender Rechte Zinsen in Höhe von 1 Prozent des fälligen Goldmarkbetrages für den Monat pro rata temporis berechnet.“ Ferner sieht sich die Vereinigung infolge der Gestehungskosten in Goldmark veranlaßt, auf die Goldmarkpreisliste einen Aufschlag von 20 Prozent festzusetzen, mit der Maßgabe, daß auf volle 5 bzw. 10 Pfennige nach oben aufgerundet wird. Eine neue Goldmarkpreisliste wird aufgestellt und demnächst bekanntgegeben werden.

Neue Preiszuschläge in der Gummimäntel-Industrie.

Der Verband der Gummimäntel-Fabrikanten Deutschlands hat für Lieferungen ab 15. Oktober folgende Preiszuschläge festgesetzt: Für Aufträge, die erteilt sind bis zum 30. April das 39 000fache, vom 1. bis 10. Mai das 29 000fache, 11. bis 20. Mai das 23 400fache, 21. bis 31. Mai das 19 500fache. Die Aufschläge sind festgelegt auf einer Dollarbasis von 600 Millionen Mark. Für je 10 Millionen Mark weiterer Steigerung bzw. Minderung erhöhen bzw. vermindern sich diese Zahlen für Aufträge, die erteilt sind bis zum 30. April um 650 Punkte, 1. bis 10. Mai um 480 Punkte, 11. bis 20. Mai um 390 Punkte, 21. bis 31. Mai um 320 Punkte. Maßgebend für die Fakturierung ist der amtliche Berliner Dollarbriefkurs vom Vortag der Rechnungserteilung.

Zahlungsbedingungen der Vereinigung deutscher Linoleumfabriken.

Die neuen Zahlungsbedingungen der Vereinigung deutscher Linoleumfabriken sehen Berechnung in Goldmark vor, die

entweder durch Ueberweisung in Papiermark oder Hingabe von Dollarschatzanweisungen und Goldanleihe beglichen werden können. Papiermarkzahlungen haben angesichts der verspäteten Gutschriften durch die Banken in Reichsbankschecks durch Reichsbankgiro oder auf Postscheckkonto zu erfolgen und werden mit demjenigen Goldmarkbetrage angerechnet, der sich bei der Umrechnung der Papiermark zum amtlichen Berliner Dollarbriefkurs am Tage nach dem Zahlungseingang ergibt. Ueberschießende Beträge werden dem Käufer in Goldmark gutgeschrieben. Dollarschatzanweisungen und Goldanleihe werden zum Einheitskurs der nächsten Berliner Börsennotierung am Tage nach dem Zahlungseingang gutgebracht.

Aenderung der Berechnungsmethode für das Goldzollaufgeld.

Auf Grund einer Verordnung des Reichsministers der Finanzen vom 17. Oktober 1923 über die Zahlung der Zölle in Gold gilt mit Wirkung vom 24. Oktober der Goldumrechnungssatz für die Reichssteuern auch für die Zahlung der Zölle. Eine besondere Festsetzung des Goldzollaufgeldes findet daher nicht mehr statt. Die Höhe des Goldzollumrechnungssatzes richtet sich von diesem Tage an nach dem Dollarkurs desjenigen vorhergehenden Tages, an dem zuletzt eine amtliche Notierung des Dollarkurses in Berlin stattgefunden hat. Wir werden diese Goldumrechnungssätze in unserer Tabelle über die Kurse und Indexziffern in jeder Nummer unserer Zeitschrift veröffentlichen, damit unsere Leser darüber stets auf dem Laufenden sind.

Abgaben zum Zwecke der Erwerbslosenfürsorge.

Durch die neue Verordnung über die Aufbringung der Mittel für die Erwerbslosenfürsorge, die die Reichsregierung auf Grund des § 1 Abs. 1 des Ermächtigungsgesetzes am 13. Oktober 1923 erlassen hat, werden die Mittel zur Bekämpfung der Arbeitslosigkeit und zur Fürsorge für die Erwerbslosen mit Wirkung vom 1. November 1923 durch Beiträge von Arbeitgebern und Arbeitnehmern sowie durch Zuschüsse der Gemeinden aufgebracht. Beitragspflichtig im Sinne der Verordnung sind diejenigen Arbeitnehmer, die auf Grund der Reichsversicherung oder bei einer knappschaftlichen Krankenkasse für den Fall der Krankheit pflichtversichert sind, sowie ihre Arbeitgeber. Die Höhe der Beiträge wird vom Verwaltungsausschuß des öffentlichen Arbeitsnachweises in Bruchteilen der Beiträge zur Krankenversicherung festgesetzt und ist so zu bemessen, daß sie $^4/_5$ des notwendigen Aufwands der Erwerbslosenfürsorge deckt. Als oberste Grenze sind 20 Prozent des Krankenkassenbeitrags festgesetzt worden, wovon die Arbeitgeber und Arbeitnehmer je die Hälfte tragen. Die Beiträge sind als Zuschläge für die Krankenkassenbeiträge und mit diesen an die Krankenkassen zu entrichten.

Bedingte Aufhebung der Entlassungsbeschränkungen.

Auf Grund des Ermächtigungsgesetzes hat die Reichsregierung am 13. Oktober 1923 eine Verordnung über Betriebsstillegungen und Arbeitsstreckung erlassen, wonach die bisherigen Bestimmungen der Verordnung vom 12. Februar 1920, auf Grund deren der Arbeitgeber verpflichtet war, vor Entlassungen von Arbeitnehmern die Arbeit zu strecken, mit Wirkung vom 15. Oktober d. J. aufgehoben werden. Diese Aufhebung erfolgt aber nur insoweit, als durch die Entlassungen nicht eine teilweise Nichtbenutzung der Betriebsanlagen herbeigeführt wird und der Prozentsatz der zu entlassenden Arbeitnehmer in Betrieben mit weniger als 200 Beschäftigten 10 Prozent, in Betrieben mit mindestens 200 Arbeitnehmern 5 Prozent nicht übersteigt. Im anderen Falle ist der Arbeitgeber auf Grund der Verordnung vom 13. Oktober 1923 verpflichtet, dem Demobilmachungskommissar Anzeige zu erstatten und während einer vierwöchigen Frist vom Tage der Erstattung der Anzeige an die Entlassung dieser Arbeitnehmer nur unter Zustimmung des Demobilmachungskommissars vorzunehmen. Desgleichen ist die Demobilmachungsbehörde während dieser vierwöchigen Sperrfrist berechtigt, die verkürzte Arbeitszeit anzuordnen. Nach Ablauf der Sperrfrist aber entfallen für den Arbeitgeber die Entlassungsbeschränkungen aus der Verordnung vom 13. Oktober, das heißt der Arbeitgeber kann von diesem Augenblick an ohne Zustimmung der Demobilmachungsbehörde Entlassungen vornehmen.

Achtstundentag und Mehrarbeit.

Der Entwurf eines vorläufigen Gesetzes über die Arbeitszeit.

In seiner großen politischen Rede in Stuttgart hat der Reichskanzler Dr. Stresemann bekanntlich von der Wehrpflicht des Besitzes und von der Wehrpflicht der Arbeit als den beiden Faktoren gesprochen, die allein in der Lage sind, uns aus dem finanziellen Elend herauszureißen und unsere wirtschaftliche Entwicklung auf eine gesundere Basis zu stellen. Die Heranziehung des Besitzes, die schon durch die neuen Steuergesetze vom 11. August d. J. noch unter der Regierung Cuno mit Zustimmung des Parlaments in Angriff genommen worden ist, hat durch die letzten Notverordnungen des Reichspräsidenten auf diesem Gebiet und durch die Verordnungen, die die Reichsregierung auf Grund des Ermächtigungsgesetzes erlassen hat, eine wesentliche Verschärfung erfahren. Als aber Dr. Stresemann den Versuch machte, auch an die Verwirklichung der Wehrpflicht der Arbeit heranzugehen und zu diesem Zwecke sich im Ermächtigungsgesetz volle Handlungsfreiheit verschaffen wollte, da versagte das Parlament und die Regierungskrise brach aus. In den Stunden der höchsten Not, in denen die Erkenntnis von der Notwendigkeit einer Mehrarbeit stärker als je sich hätte durchsetzen müssen, stritt man sich um die Aufrechterhaltung des Achtstundentages und um prinzipielle Fragen parteipolitischer Forderungen, bis dann schließlich eine Einigung dahingehend gefunden wurde, daß die Regelung der Arbeitszeit aus dem Ermächtigungsgesetz herausgenommen werden und im Wege der Gesetzgebung, der Zustimmung des Reichstages, vorbehalten bleiben sollte.

Wie nicht anders zu erwarten, hat diese Form der Einigung eine Verzögerung der Angelegenheit in einem Augenblick mit sich gebracht, in dem schnellste Arbeit am Platze gewesen wäre. Erst vor kurzem ist nämlich dem Reichstagsausschuß für soziale Angelegenheiten der Entwurf des Reichsarbeitsministers betr. eines vorläufigen Gesetzes über die Arbeitszeit zugegangen, so daß der Reichstag wohl kaum Gelegenheit haben wird, noch vor Ende dieser Woche dazu Stellung zu nehmen. Da jedoch anzunehmen ist, daß der Entwurf, der auf dem Boden der Vereinbarungen zwischen den Regierungsparteien und der Reichsregierung steht, also ein reines Kompromiß darstellt, in allen drei Lesungen rasch vom Reichstag ohne wesentliche Abänderungen angenommen wird, so kann damit gerechnet werden, daß er bereits in der ersten November-Woche Gesetzeskraft erlangt.

Was nun den Entwurf selbst anbetrifft, so beschränkt er sich darauf, diejenigen Punkte neu zu regeln, durch die unter Berücksichtigung sozialpolitischer Forderungen wesentliche Hemmungen für die freie und kraftvolle Betätigung des Arbeitswillens beseitigt werden können. Sachlich ist dazu zu bemerken, daß der Entwurf zwar grundsätzlich an dem Achtstundentag, als dem Normalarbeitstag, festhält, es aber tarifvertraglichen Vereinbarungen überläßt, eine anderweitige Regelung im Einvernehmen zwischen Arbeitgebern und Arbeitnehmern zu treffen. Es ist also der Gedanke der freiwilligen Vereinbarungen zwischen den beiderseitigen Organisationen, der hier dem Gesetze zugrunde gelegt worden ist, und auf dem die künftige Mehrarbeit aufgebaut werden soll. In solchen Fällen, in denen also durch Tarifvertrag die Arbeitszeit festgesetzt worden ist, gelten für alle Arbeitnehmer, für die der Tarifvertrag rechtsverbindlich ist, die Bestimmungen dieses Vertrages an Stelle der Vorschriften des Gesetzes.

Jedoch bleibt es der obersten Landesbehörde vorbehalten, derartige Bestimmungen in Tarifverträgen, die nicht für allgemein verbindlich erklärt worden sind, im Bereiche des Tarifvertrages auch für Nichttarifangehörige geltend zu machen, wobei Tarifverträge, die beim Inkrafttreten des Entwurfes eine geringere, als nach den Bestimmungen des Entwurfes zulässige Arbeitszeit vorsehen, mit Frist von einem Monat gekündigt werden können. In solchen Fällen, in denen durch tarifvertragliche Vereinbarungen die Arbeitszeit verlängert wird, ist in dem Gesetz ein behördliches Beanstandungsrecht gegen zu weitgehende Vereinbarungen geschaffen und die Möglichkeit vorgesehen worden, durch die Behörden eine vorläufige oder endgültige Entscheidung über die zulässige Arbeitszeit zu treffen.

Dort, wo tarifvertragliche Vereinbarungen über die Arbeitszeit generell nicht bestehen, kann in gewissem Umfange ohne weiteres eine Arbeitszeitverlängerung vorgenommen werden. Während jedoch bislang der Achtstundenarbeitstag nur dann überschritten werden konnte, wenn Notfälle gemäß § 5 der Verordnung vom 18. März 1919 vorlagen, — aber auch hier nur beschränkt auf 20 Tage im Jahr — ist es jetzt allgemein gestattet, daß die Arbeitnehmer an 30 der Wahl des Arbeitgebers überlassenen Tagen im Jahre mit Mehrarbeit bis zu zwei Stunden beschäftigt werden dürfen, ohne daß dazu eine besondere Genehmigung bzw. Anzeige erforderlich ist. Es ist zu begrüßen, daß dadurch eine gewisse Beweglichkeit in denjenigen Fällen gegeben ist, in denen das Bedürfnis nach Mehrarbeit so plötzlich eintritt, daß damit sofort begonnen werden muß und die Erlaubnis der zuständigen Aufsichtsbehörde nicht erst abgewartet werden kann. Stellt es sich jedoch heraus, daß die Arbeitszeit über dieses Maß hinaus verlängert werden muß und bestehen keine tarifvertraglichen Vereinbarungen, so ist eine Genehmigung seitens des zuständigen Gewerbeaufsichtsbeamten notwendig, der die Genehmigung für den Bereich seines Aufsichtsamtes dann erteilen kann, wenn betriebstechnische oder allgemein wirtschaftliche Gründe es erforderlich machen, daß der Achtstundentag überschritten wird. Sowohl für die tarifvertraglichen Vereinbarungen über die Mehrarbeit, als auch für die Genehmigung seitens des Gewerbeaufsichtsbeamten gilt als Höchstgrenze die Arbeitszeit, die in dem § 9 der Verordnung für beide Fälle vorgeschrieben ist und 10 Stunden pro Tag beträgt.

Ausgenommen von diesen Bestimmungen über die gesetzlich zulässige Mehrarbeit sind diejenigen Arbeiter, die mit besonders schwerer oder gesundheitsschädlicher Arbeit beschäftigt sind. Für sie soll der Achtstundentag in jedem Fall auch weiterhin als Höchstmaß gelten und nur vorübergehend, sei es durch Tarife oder mit behördlicher Genehmigung überschritten werden können, wenn die Ueberschreitung aus Gründen des Gemeinwohls dringend erforderlich ist. Gleichzeitig bleibt das im § 5 vorgesehene Beanstandungsrecht gegen zu weitgehende Tarife auch für diese Fälle bestehen. Es ist anzunehmen, daß Tarife, die für diese Gruppe von Arbeitnehmern Ueberschreitungen des Normalarbeitstages festsetzen, eine besonders sorgfältige Nachprüfung durch die Behörde erfahren werden, denn der Reichsarbeitsminister hat durch § 14 dieses Entwurfs die Ermächtigung erhalten, ein Verzeichnis der hier vornehmlich in Betracht kommenden Arbeitergruppen aufzustellen und gleichzeitig mit den Ausführungsbestimmungen zu veröffentlichen.

Es erübrigt sich, hier noch weiter auf die näheren Bestimmungen dieses Gesetzes einzugehen. Sie behandeln im wesentlichen nur noch die Strafbestimmungen im Uebertretungsfalle, die sich in der Hauptsache mit den im § 10 Abs. 1 der bisher geltenden Demobilmachungsverordnungen enthaltenen Bestimmungen decken. Da Zweifel an der Rechtsgültigkeit dieser Strafbestimmungen schon seit langem aufgetreten sind, hat sich deren Neufestsetzung als zweckmäßig erwiesen. Die Formulierung dieser Bestimmungen, deren unzulängliche Begrenzung in der Höhe gleichzeitig beseitigt worden ist, ist derart erfolgt, daß sich nunmehr die Strafvorschriften sowohl auf die in Kraft gebliebenen Bestimmungen der Demobilmachungsverordnungen, als auch auf die Vorschriften dieses Gesetzes beziehen.

Zusammenfassend kann demnach gesagt werden, daß der vorliegende Entwurf im Rahmen des Achtstundentages, unter wesentlichen Erleichterungen, Gelegenheit genug bietet, Mehrarbeit im Interesse einer Verringerung der Gestehungskosten und einer Hebung der Produktion zu leisten. Aber damit allein ist es nicht getan. Jetzt kommt es darauf an, daß die Mehrarbeit auch tatsächlich geleistet wird. (fpl) Dr. K. M.

Steueraufwertung und Produktionsrückgang.

Seitdem die Privatwirtschaft immer mehr zur Goldmarkberechnung übergegangen ist und sich restlos auf die wertbeständige Zahlung eingestellt hat, ist dieser Gedanke auch für den Zahlungsverkehr in der öffentlichen Wirtschaft in Erwägung gezogen worden. Man ging dabei von der Ansicht aus, daß der Staat auf eine Wertbeständigmachung der ihm geschuldeten Steuerleistungen mit Rücksicht auf die immer rascher vorwärts schreitende Geldentwertung nicht mehr verzichten könne und glaubte dieses Ziel auf dem Wege einer Vervielfachung der einmal festgesetzten Steuersätze zu verschiedenen Terminen erreichen zu können. Die Festsetzung von Multiplikatoren für die Fälligkeitstage einiger Steuerarten, wie Einkommen- und Körperschaftssteuer, Rhein-Ruhr-Abgabe, Landabgabe usw., war der erste Schritt auf dem Wege der Steueraufwertung. Bald folgte auch mit der Bestimmung, daß Steuerstundungen nur noch auf wertbeständiger Berechnungsgrundlage erfolgen dürfen, der zweite Schritt. Auf Grund dieser veränderten und den wirtschaftlichen Verhältnissen angepaßten finanzpolitischen Einstellung der Reichsregierung hat dann das Reichsfinanzministerium in seinen Anweisungen an die Finanzämter wiederholt darauf hingewiesen, daß Stundungsgesuchen auf Papiermarkbasis gegenüber die allergrößte Zurückhaltung bewahrt werden solle. Wieweit diesem Ersuchen seitens der zuständigen Finanzbehörden Folge geleistet worden ist, haben die Tatsachen gezeigt. Uns ist kein Fall bekannt geworden, in dem derartigen Stundungsgesuchen entsprochen worden ist. Selbst dann nicht, wenn — wie in einigen Fällen — mit Rücksicht auf den § 1, Abs. 6 und § 2, Abs. 4 des Gesetzes über die Erhöhung der Vorauszahlungen auf die Einkommen- und Körperschaftssteuer in Verbindung mit dem § 108 der Reichsabgabenordnung darauf hingewiesen worden ist, daß das Einkommen im Jahre 1923 schätzungsweise nicht vier Fünftel des Einkommens im Wirtschaftsjahre 1922, multipliziert mit dem jeweils für die Vorauszahlung maßgebenden Vielfachen, betragen wird. In allen Fällen mußte der Steuerpflichtige sich im Stundungsfalle schriftlich bereit erklären, die Steuerschuld valorisiert zu zahlen, mindestens aber in Höhe des geschuldeten Papiermarkbetrages zuzüglich eines Goldzinses von 5 Prozent pro Jahr für die Dauer der Stundung. Die wertbeständige Rechnungsbasis wurde dann dadurch gewonnen, daß der zu stundende Papiermarkbetrag in Goldmark nach Maßgabe des Goldzollaufgeldes umgerechnet wurde und zwar nicht etwa nach dem Aufgeld bzw. Umrechnungssatze des Tages, an dem die Stundung bewilligt wurde, sondern nach dem Satz des Tages, an dem die Zahlung an und für sich zu leisten gewesen wäre, wenn der Steuerpflichtige die Stundung nicht erlangt hätte. Dabei ist noch zu berücksichtigen, daß der Goldmarkbetrag nicht nur die Berechnungsgrundlage für die reine Steuerschuld, sondern auch für die Berechnung der Zinsen bildet. Es sind also reine Goldzinsen zu entrichten.

Ohne auf die Härten, die in diesen Bestimmungen enthalten sind, näher eingehen zu wollen, muß es auffallen, wie sehr sich hier das Reichsfinanzministerium zwar von einem richtigen Gedanken leiten ließ, wie sehr es aber bei dessen Verwirklichung und Durchführung die tatsächliche Gestaltung unserer Wirtschaft außer acht gelassen hat. Es soll nicht verkannt werden, daß eine Aufwertung der Steuern, wie sie hier vorgenommen und in der weiter unten zu behandelnden Verordnung erweitert wird, in Anbetracht der trostlosen finanziellen Lage des Reiches notwendig erscheint. Fraglich ist nur, ob der gewählte Umrechnungssatz der richtige ist. Man kann darüber der verschiedensten Ansicht sein. Das Goldzollaufgeld aber, bzw. den Satz für die Landabgabe, der dem tatsächlichen Wert der Goldmark am ehesten entspricht, aber auch dessen Schwankungen in annähernd demselben Ausmaße mitmacht, können wir solange nicht für richtig halten, wie das Vermögen und der Umsatz von Industrie und Handel, in Goldmark gerechnet, dauernd im Abnehmen begriffen ist. Auf der einen Seite stehen die Forderungen des Steuerfiskus mit immer höheren Goldmarkbeträgen zu Buch, es müssen trotz entsprechender Aufwertung Goldzinsen entrichtet werden, während auf der anderen Seite die Eingänge, in Goldmark gerechnet, immer mehr zurückgehen, und so die Gefahr einer steuerlichen Ueberspannung bedrohliche Gestalt annimmt.

Wenn diese Einwendungen bereits gegen die seitherige Methode der Steuereinziehung gemacht werden mußten, so gilt das in noch höherem Maße für die neue Verordnung über die Steueraufwertung, die der Reichspräsident auf Grund des Artikels 48 der Reichsverfassung am 11. Oktober erlassen hat und die am 14. desselben Monats

in Kraft getreten ist. Durch diese Notverordnung sollen die vorhandenen Steuergesetze der Geldentwertung angepaßt, unlukrative Steuern, wie die Vermögenssteuer und Zwangsanleihe, die ungeheure Arbeit verursachen und mehr kosten als sie einbringen, beseitigt werden. Die Reichsfinanzverwaltung geht dabei von dem Gesichtspunkt aus, daß alle Steuern in aufgewerteter Form entrichtet werden müssen, sowohl diejenigen, die seit dem 1. September fällig sind, als auch weiter zurückliegende, aber aus dem Jahre 1923 stammende, für die ein bestimmter Umrechnungssatz in Anrechnung kommen soll.

Bei der Behandlung dieser Steuerschulden sind unter dem Gesichtspunkt der Aufwertung drei verschiedene Gruppen zu unterscheiden: Einmal die Steuerschulden, die bis zum 31. Dezember 1922 entstanden sind. Sie werden grundsätzlich nicht aufgewertet und bleiben mit Rücksicht auf die Geringfügigkeit der Papiermarkbeträge in der Regel unerhoben. Jedoch ist der Reichsminister der Finanzen ermächtigt, in Fällen der Steuerhinterziehung und anderer Nachforderungen eine angemessene Aufwertung unter Berücksichtigung der Geldentwertung seit der Entstehung der Steuerschuld vorzunehmen. Die anderen Steuerschulden, die im Jahre 1923 und zwar in der Zeit bis zum 31. August d. J. entstanden sind, werden mit einem Vielfachen des ursprünglichen Betrages aufgewertet. So ist das 100fache bei Entstehung der Schuld bis Mai 1923, das 30fache bei Entstehung der Schuld im Juni, das 10fache bei Entstehung der Schuld im Juli 1923 zu entrichten. Steuerschulden, die im August 1923 entstanden, werden mit dem einfachen Betrage am 1. September 1923, dem Stichtag für die Berechnung des Goldmarkbetrages, angesetzt. Die letzte Gruppe umfaßt diejenigen Steuerschulden, die nach dem 31. August 1923 entstanden und bis zum Inkrafttreten der Verordnung, dem 14. Oktober, noch nicht gezahlt sind. Lauten diese Schulden auf einen Papiermarkbetrag, so wird dieser nach einem vom Reichsminister der Finanzen festgestellten Goldumrechnungssatz auf Goldmark umgerechnet, wobei zu berücksichtigen ist, daß für die Umrechnung in Gold der Zeitpunkt der Entstehung der Schuld, nicht deren Fälligkeit maßgebend ist. Dieser Zeitpunkt für die Entstehung der Schuld wird künftig unabhängig von den Zufälligkeiten der Veranlagungsarbeit für alle Steuerschuldner gleicher Art derselbe sein. Ferner werden bei diesen Zahlungen Artikel 3 §§ 1 und 2 des Gesetzes über die Berücksichtigung der Geldentwertung in den Steuergesetzen vom 20. März 1923, sowie die auf Grund dieses Artikels erlassenen Vorschriften, desgleichen Artikel 1 des Steuerzinsgesetzes vom 11. August 1923 mit Wirkung vom 1. April 1923, bzw. vom 1. September 1923 ab aufgehoben. Durch diese Bestimmungen ist des weiteren der Umstand beseitigt worden, daß bei anhaltender Geldentwertung der Schuldner verschieden belastet wird, je nachdem ihm der Steuerbescheid früher oder später zugestellt worden ist.

Neben diesen für die Aufwertung bestehender Steuergesetze maßgebenden Bestimmungen sind noch die Bestimmungen über die Abwicklung der Vermögenssteuer und Zwangsanleihe zu erwähnen. Danach wird die Veranlagung und Erhebung der Vermögenssteuer für das Kalenderjahr 1923 eingestellt. Desgleichen können auch Zeichnungen auf die Zwangsanleihe nicht mehr vorgenommen werden. Die Verpflichtung zur Zeichnung von Zwangsanleihe erlischt also. In beiden Fällen gelten die gegen die Veranlagung eingelegten Rechtsmittel als erledigt, wobei bereits entstandene Kosten außer Ansatz bleiben. Unabhängig davon ist jedoch die Verpflichtung zur Entrichtung der Brotversorgungsabgabe gemäß § 5 des Gesetzes zur Sicherung der Brotversorgung im Wirtschaftsjahre 1923/1924 vom 23. Juni 1923 in der Fassung des Artikels 5 des Gesetzes über Vorauszahlungen auf die Einkommen-, Körperschafts- und Umsatzsteuer vom 11. August 1923. Insoweit also Vermögensgegenstände der Brotversorgungsabgabe unterliegen, können die gegen sie eingelegten Rechtsmittel wegen der Veranlagung auch zur Zwangsanleihe nicht als erledigt angesehen werden.

Aus diesen Bestimmungen der neuen Verordnung geht also hervor, daß künftig alle Steuern nach Goldmark berechnet werden und daß generell für alle Steuerschulden vom Fälligkeitstage ab vom Goldmarkbetrag Zinsen in Höhe von 5 Prozent zu entrichten sind. Diese Verzinsungspflicht scheint aber für den Steuerfiskus selbst bei der Erstattung und Rückvergütung zu viel gezahlter Steuern nicht zu bestehen. Wenigstens geht dies aus dem Wortlaut der Notverordnung bzw. aus dem hierfür maßgebenden § 8 nicht hervor. Denn dort heißt es lediglich, daß Erstattungen und Vergütungen auf Grund von Zahlungen, die nach dem 31. August 1923 geleistet worden sind, nach dem Goldwert bewirkt werden sollen und daß der Stichtag für die Berechnung des Goldmarkbetrages im Falle der Erstattung der Tag der Zahlung, im Falle der Vergütung der Tag der Entstehung des Vergütungsanspruchs ist. Für weiter zurückliegende Fälle, für die Erstattung und Vergütung auf Grund von Zahlungen vom Januar bis August 1923 geleistet werden soll, findet in bezug auf die Aufwertung das oben erwähnte für die drei verschiedenen Gruppen maßgebende Vielfache entsprechende Anwendung, desgl. auch für die Anrechnung im voraus geleisteter Zahlungen.

Wir müssen es uns versagen, hier noch näher auf die weiteren Bestimmungen des Gesetzes einzugehen. Soweit sie eine Vereinfachung der Erhebung und Veranlagung mit sich bringen und somit die Kosten der Beitreibung verringern, sind sie zu begrüßen. Soweit jedoch darin ein Vorteil liegt, darf er uns aber nicht über die Bedenken hinwegtäuschen, die gegen die neuen Aufwertungsbestimmungen sprechen und insbesondere darin ihre Ursache haben, daß die neue Verordnung in einem Augenblick erlassen worden ist, in dem auf allen Gebieten des Wirtschaftslebens ein Produktionsrückgang von unerhörtem Ausmaße zu verzeichnen ist. Es könnte eingewendet werden, die Industrie rechne nach Goldmark, sie verdiene nach Goldmark und da sei es nicht mehr recht als billig, wenn sie auch Steuern in Goldmark entrichte. Das ist in gewisser Beziehung richtig und soll auch nicht verkannt werden. Aber was unbedingt zu verwerfen ist, ist die Methode, mit der die Steuern auf Goldmark umgestellt worden sind. Die Steuergesetze und die verschiedenen Steuerpflichten fußen auf der Bilanz für das Wirtschaftsjahr 1922/1923, die in allen Fällen, namentlich als Steuerbilanz, in Papiermark aufgestellt worden ist und somit einen Gewinn ergab, der trotz der Bestimmungen über das Werkerhaltungskonto in Goldmark effektiv nicht vorhanden war. Wenn aber jetzt die seither in Papiermark zu entrichtenden Steuern plötzlich unter Zugrundelegung eines bestimmten Umrechnungssatzes in Goldmark bezahlt werden sollen, so muß dies selbst dann in keinem Verhältnis zu dem Steuerobjekt und zu dem steuerbaren Aufkommen stehen, wenn die Einnahmen im Wirtschaftsjahr 1923 dieselben geblieben wären wie im Jahr 1922. Inzwischen sind aber die Einnahmen, ist die Produktion nicht nur relativ, sondern auch absolut immer mehr gesunken, so daß das Steuerobjekt hinter dem Steuerbetrag in demselben Maße zurückbleibt, der Steuerbetrag, absolut wie relativ, immer weiter steigt und zwar solange, wie nicht durch die Errichtung der Steuerbilanzen für 1923 in Goldmark eine Korrektur dieses Mißverhältnisses und eine Reduzierung auf das wirtschaftlich tragbare Maß eintritt.

Was wir also an der neuen Verordnung bekämpfen, ist nicht die Tatsache der Besteuerung nach Goldmark, sondern lediglich die Methode, die anorganische Verbindung des neuen Systems mit einer unter anderen Verhältnissen und Voraussetzungen zustandegekommenen Berechnungsmethode für das Steuerobjekt, kurz gesagt, die Verbindung eines neuen Gedankens mit einem alten System. Es ist nicht die leidige Sucht, an allem was vom grünen Tisch kommt, herumzukritisieren, die uns die Feder geführt hat und die erwähnten, nicht zu unterschätzenden Bedenken äußern läßt. Wir kennen unsere Pflicht dem in finanzielle Not geratenen Staat gegenüber, wir kennen unsere Pflicht, die menschenmöglichsten Anstrengungen zu machen, um Nation und Volk zu retten, wir kennen aber auch unsere Pflicht der Wirtschaft gegenüber, die es uns auferlegt, alle Maßnahmen des Staates in dieser Hinsicht auf ihre Tragbarkeit hin zu prüfen und namentlich von dem Gesichtspunkt aus zu beleuchten, ob etwaige Vorteile nicht durch noch größere Nachteile in wirtschaftlicher und sozialer Hinsicht wieder ausgeglichen werden.

Dr. K. M.

Die Bezeichnung „Rex" beim Verkauf von Konservenringen.

Wir haben an dieser Stelle wiederholt auf den Streit zwischen der Rex-Konservenglasgesellschaft Leonhardt & Kleemann auf der einen und der Deutschen Konservenglasring-Vertriebs-Gesellschaft m. b. H. auf der anderen Seite hingewiesen. Das Landgericht Frankfurt a. M., bei dem die Firma Rex eine Klage auf Unterlassung und Schadenersatz erhob, hatte damals die Klage abgewiesen, desgleichen auch das Oberlandesgericht Frankfurt a. M. die Berufung. Dabei ist das Gericht von dem Gesichtspunkt ausgegangen, daß eine Firma, wenn sie in ihren Preislisten Gummiringe mit einer besonderen Spaltenüberschrift „geeignet für Gläsermarken" anbietet, sie durch Anführung des Wortes „Rex" bei Bezeichnung der betreffenden Gläsermarken das Wort „Rex" überhaupt nicht zur Bezeichnung ihrer Gummiringe, sondern lediglich zur Kennzeichnung der Gläsermarken verwendet. Aus dieser Tatsache heraus stellt, nach Ansicht des Gerichtes, diese Form der Verwendung des Wortes „Rex" überhaupt keinen warenzeichenrechtlichen Mißbrauch dar. Diesen Entscheidungsgründen hat sich nun auch das Reichsgericht, vor das die Angelegenheit in letzter Instanz gebracht worden ist, angeschlossen und zugunsten der Deutschen Konservenglasring-Vertriebs-Gesellschaft m. b. H. entschieden. Damit ist dieser Streit endgültig geschlichtet.

Der Welthandel mit Kautschuk- und Balata-Treibriemen.

Von **G. Borchert.**

Der Welthandel mit Treibriemen aus Kautschuk und Balata spiegelt deutlich die Entwicklungskurve der industriellen Tätigkeit in der ganzen Welt wider. Seit 1921 hat dieser Handel mit dem Aufleben der wirtschaftlichen Tätigkeit ständig zugenommen und im Jahre 1922 haben die hauptsächlichsten Produktionsländer nach einer amerikanischen Statistik annähernd 7 Millionen engl. Pfund Kautschuk- und Balata-Treibriemen im Werte von etwa 4½ Millionen Dollar zur Ausfuhr gebracht. Den Hauptanteil hieran haben die Vereinigten Staaten. An zweiter Stelle folgt mit einem nur wenig geringeren Anteil Großbritannien und in weiterem Abstande schließen sich an Frankreich, Deutschland und Kanada. Das britische Erzeugnis wird auf dem Weltmarkt teurer angeboten als das amerikanische und das deutsche, was zur Folge hat, daß amerikanische und deutsche Treibriemen sich zunehmende Beliebtheit auf dem Weltmarkte erwerben.

Im Jahre 1922 lieferten die Vereinigten Staaten annähernd 37 Prozent des gesamten Weltexports an Kautschuk- und Balata-Treibriemen. Auf Großbritannien entfielen fast 34 Prozent, auf Frankreich 12 Prozent, auf Deutschland etwas mehr als 9 Prozent, auf Kanada fast 5 Prozent und auf Norwegen 2 Prozent des Weltexports.

Die Entwicklung des Gummi-Treibriemen-Exports einiger wichtiger Länder, die zusammen 85 Prozent des Weltexports für sich beanspruchen, beleuchtet folgende Uebersicht:

Monate	Ver. Staaten v. Amerika	Groß-britannien	Deutsch-land	Kanada
	Mengen in englischen Pfund			
1922				
Januar	151 006	121 520	38 360	26 805
Februar	135 736	147 728	29 321	20 289
März	174 805	166 544	48 942	26 952
April	133 198	200 816	44 312	9 737
Mai	206 843	209 104	39 903	5 541
Juni	148 065	193 872	48 501	50 289
Juli	247 428	187 264	69 004	48 398
August	212 462	247 744	59 965	27 388
September	232 025	260 512	54 013	18 738
Oktober	289 771	192 180	66 359	17 396
November	356 445	256 368	85 879	42 132
Dezember	297 552	187 488	59 083	26 977
1923				
Januar	309 921	224 336	64 154	23 378
Februar	217 984	175 616	44 753	26 658
März	333 497	246 624	27 778	67 025
April	230 305	193 984	118 166	12 950
Mai	385 175	288 400	80 132	55 547
Juni	272 623	259 280	—	—

Die Belebung des Welthandels in Treibriemen aus Kautschuk und Balata seit Anfang 1922 wird noch deutlicher, wenn man die Gesamtexportziffern der genannten vier Länder nach Vierteljahren zusammenfaßt. Es wurden aus den Vereinigten Staaten, England, Deutschland und Kanada im ersten Vierteljahr 1922 insgesamt 1 088 000 engl. Pfund ausgeführt, im zweiten Vierteljahr 1 290 000, im dritten 1 665 000, im vierten 1 887 000 und im ersten Quartal 1923 annähernd 1 762 000 engl. Pfund.

Die Vereinigten Staaten von Amerika, die im Export von Treibriemen England erheblich überflügelt haben, hatten an der Zunahme des Weltexports seit Anfang 1922 den Hauptanteil. Im ersten Halbjahr 1923 führte Amerika nicht weniger als 1 749 505 engl. Pfund aus gegen 949 651 im ersten Halbjahr 1922, was einer Zunahme von mehr als 84 Prozent entspricht. Einen interessanten Vergleich der Entwicklung im amerikanischen und englischen Export von Treibriemen aus Kautschuk und Balata gibt die folgende Tabelle; es führten aus:

	Ver. Staat.	Großbritannien
	Mengen in engl. Pfund	
1. Halbjahr 1922	949 651	1 039 584
2. Halbjahr 1922	1 635 683	1 331 556
1. Halbjahr 1923	1 749 505	1 388 240

Wie sich aus diesen Zahlen ergibt, haben die Vereinigten Staaten von Amerika im ersten Halbjahr 1922 fast 90 000 Pfund weniger exportiert als England, im zweiten Halbjahr 1922 übertraf dagegen der amerikanische Export den englischen um 304 000 Pfund und im ersten Halbjahr 1923 um 361 000 Pfund. Im ganzen Jahre 1922 haben die Vereinigten Staaten 2 585 334 engl. Pfund im Werte von 1 268 235 Dollar ausgeführt. Für die amerikanische Treibriemenindustrie ist der Weltmarkt heute von größerer Bedeutung als vor dem Kriege. Nach der Zählung von 1921 sind in den Vereinigten Staaten 18 Fabriken mit der Herstellung von Gummi-Treibriemen als ihrem Hauptproduktionszweige beschäftigt; der Wert ihrer gesamten Produktion betrug im selben Jahre 14 880 277 Dollar. Außerdem stellen noch einige der führenden Gummireifenfabriken Treibriemen aus Gummi nebenbei her. Der Gesamtwert der amerikanischen Produktion an Treibriemen aus Gummi und Balata stellte sich im Jahre 1921 auf 13 068 798 Dollar. Da der Treibriemenexport im gleichen Jahre 1 446 063 Dollar betrug, sind also die amerikanischen Erzeuger mit mehr als 11 Prozent ihres Absatzes auf den Weltmarkt angewiesen. Der Durchschnittswert pro Pfund stellte sich im Jahre 1922 für den amerikanischen Gummitreibriemenexport auf 0,45 bis 0,56 Dollar, während die englische Ausfuhr von Treibriemen aus Gummi im gleichen Jahre einen Durchschnittswert von 0,75 bis 0,93 Dollar pro Pfund aufwies. In den Monaten Januar bis Juni 1923 war der Durchschnittswert der amerikanischen und englischen Ausfuhr von Gummitreibriemen auf das engl. Pfund berechnet folgender:

1923	amerik. Treibr. $	engl. Treibr. $
Januar	0,49	0,84
Februar	0,53	0,87
März	0,50	0,84
April	0,58	0,80
Mai	0,55	0,85
Juni	0,59	0,80

Der englische Export von Treibriemen aus Gummi und Balata hat, wie bereits erwähnt, trotz merklicher Belebung seit Anfang 1922 nicht so stark zugenommen wie der amerikanische. Die Ausfuhr des ersten Halbjahres 1923 war nur 33 Prozent größer als diejenige des ersten Halbjahres 1922, während die entsprechende Zunahme des amerikanischen Exports etwa 84 Prozent betrug. Die Entwicklung des englischen Exports von Kautschuk- und Balata-Treibriemen seit 1919 ist in folgender Tabelle wiedergegeben:

	Menge in Cwt.	Wert in £
Jahr 1919	40 446	1 227 273
„ 1920	44 782	1 387 661
„ 1921	16 885	452 159
„ 1922	21 170	445 289
1. Halbjahr 1923	12 395	248 579

Trotz der im Jahre 1922 eingetretenen Wiederbelebung des Exports ist dieser immer noch um 50 Prozent hinter der Ausfuhr von 1919/20 zurückgeblieben, und nach den ersten Halbjahrsergebnissen für 1923 zu schließen, dürfte das laufende Jahr für England mit einem Export von etwa 24 000 bis 25 000 Cwts. abschließen, ein Ergebnis, das ebenfalls noch weit unter den Ziffern von 1919/20 bleiben würde.

Den Hauptmarkt für britische Treibriemen bilden die britischen Besitzungen, insbesondere Südafrika, Britisch-Indien und Australien, ferner von den fremden Ländern Frankreich, Belgien, Skandinavien, Italien und Südamerika. Im einzelnen wurden während der Jahre 1919 bis 1921 an Treibriemen aus Kautschuk und Balata aus Groß-

britannien folgende Mengen nach den verschiedenen Ländern ausgeführt:

Bestimmungsländer	Menge in Cwt. 1919	1920	1921
Rußland	3 296	2 547	84
Finnland	—	—	362
Schweden	2 648	4 034	304
Norwegen	1 003	659	91
Dänemark	3 978	2 655	547
Deutschland	186	1 099	374
Niederlande	1 135	1 737	310
Belgien	5 120	1 197	662
Frankreich	7 276	5 450	3 307
Portugal	361	361	290
Spanien	341	1 202	132
Italien	1 186	1 194	321
Rumänien	248	359	243
China	213	844	139
Japan	679	1 094	343
Amerika	716	1 501	216
Mexiko	75	192	110
Chile	465	582	205
Brasilien	1 003	1 474	437
Argentinien	1 246	1 876	1 019
Andere fremde Länder	1 536	1 763	904
Fremde Länder insges.	32 711	31 820	10 400
Kapkolonie	244	470	197
Natal	746	609	550
Transvaal	1 384	1 598	1 012
Britisch-Indien	1 231	2 918	1 256
Straits Settlements	241	597	207
Australien	1 053	2 011	941
Neuseeland	996	1 512	925
Kanada	678	1 821	422
Andere brit. Besitzungen	1 162	1 426	985
Brit. Besitzungen insges.	7 735	12 962	6 485
Gesamtausfuhr	40 446	44 782	16 885

Im Gegensatz zu den übrigen Hauptproduktionsländern zeigt Frankreich in den letzten Jahren einen ständigen Niedergang seines Treibriemen-Exports, der bisher noch von keiner Erholung unterbrochen wurde. Leider weist die französische Außenhandelsstatistik Gummitreibriemen nicht besonders aus. Ein Vergleich der französischen Ausfuhr von technischen Gummiwaren während der letzten drei Jahre ergibt folgendes Bild: 2114 Tonnen im Jahre 1920, 1701 Tonnen im Jahre 1921 und 1316 Tonnen im Jahre 1922. Diese Waren haben also ständig an Bedeutung auf dem Weltmarkt verloren und auch im laufenden Jahre ist das Bild nicht besser geworden. Während der ersten vier Monate 1923 betrug der Export nur 446 Tonnen gegen 581 im ersten Halbjahr 1922. Da nach zuverlässigen Schätzungen Gummitreibriemen nicht mehr als ein Drittel der gesamten französischen Ausfuhr von technischen Gummiwaren ausmachen, beträgt der Anteil Frankreichs am Welthandel mit Treibriemen annähernd 12 Prozent. Mehr als 60 Prozent der französischen Ausfuhr gehen nach Großbritannien, Belgien, der Schweiz und Algier.

Deutschland, das vor dem Kriege einen wesentlichen Anteil an dem Weltexport von Gummi-Treibriemen besaß, hat seine frühere Bedeutung im Export noch nicht wieder erreicht. Während in den Jahren 1912 und 1913 866 900 bzw. 749 200 kg Gummi-Treibriemen ausgeführt worden waren, kamen im Jahre 1922 nur 292 000 kg zur Ausfuhr. Insbesondere machte es sich bemerkbar, daß der englische Markt, der früher den Hauptteil der deutschen Treibriemen-Ausfuhr aufzunehmen pflegte, heute sehr wenig in Betracht kommt. Auch die übrigen europäischen Märkte, insbesondere Holland und Dänemark, sind für die deutschen Erzeugnisse viel weniger aufnahmefähig als vor dem Kriege; eine Ausnahme macht nur Rußland, wohin der deutsche Export im Jahre 1922 größer war als in den letzten beiden Jahren vor dem Kriege. Wenn auch die deutsche Treibriemenausfuhr im letzten Jahre nur etwa 30 bis 40 Prozent des Exports von 1912/13 ausmachte, so ist doch eine Wiederbelebung des Auslandsgeschäfts seit 1921 nicht zu verkennen. In den ersten fünf Monaten des Jahres 1923 sind bereits 151 900 kg Gummitreibriemen exportiert worden gegen 91 100 kg in den Monaten Januar bis Mai 1922. Etwa zwei Drittel des deutschen Gesamtexports werden auf europäischen Märkten untergebracht, das überseeische Geschäft ist nur gering. Rechnet man zwecks Vergleichs mit der amerikanischen und englischen Ausfuhr die deutschen Exportziffern in englische Pfund um, so ergibt sich für die deutsche Gummitreibriemen-Ausfuhr im Jahre 1922 eine Menge von 643 743 engl. Pfund oder 9 Prozent des gesamten Weltexports jenes Jahres gegen einen amerikanischen Export von 2 585 334 und einen englischen von 2 371 140 engl. Pfund.

Einen beachtenswerten Aufschwung hat der vor dem Kriege völlig unbedeutende Gummitreibriemen-Export Kanadas während der letzten Jahre genommen. Die Ausfuhr betrug in den letzten vier Fiskaljahren, die vom 1. April bis 31. März laufen:

Fiskaljahr	Menge in engl. Pfund	Wert in Dollar
1919/20	29 902	24 445
1920/21	99 359	83 869
1921/22	106 746	56 197
1922/23	363 657	177 304

Aus dieser Tabelle geht hervor, daß der Menge nach die kanadische Ausfuhr seit 1919/20 auf rund das 12fache gestiegen ist, während der Durchschnittswert, der in den Jahren 1919/20 und 1920/21 über 0,80 Dollar für das englische Pfund betragen hatte, im letzten Fiskaljahr auf 0,48 Dollar für das englische Pfund gesunken ist. In den ersten fünf Monaten des laufenden Jahres hat Kanada 185 558 englische Pfund an Treibriemen aus Gummi ausgeführt gegen 89 324 in der entsprechenden Periode von 1922. Der Durchschnittswert der Ausfuhr schwankte Januar bis Mai 1923 zwischen 0,41 und 0,59 Dollar für das englische Pfund. Die Gummitreibriemen, welche Kanada exportiert, bestehen allgemein aus Kautschuk, Balata-Treibriemen spielen in der Ausfuhr keine Rolle und werden auch kaum in Kanada hergestellt. Die kanadische Ausfuhr des Kalenderjahres 1922 war mit 320 642 engl. Pfund ungefähr halb so groß wie die deutsche und erreichte etwa 5 Prozent des gesamten Weltexports von Gummi-Treibriemen in jenem Jahre. Nach Bestimmungsländern verteilte sich die kanadische Ausfuhr während der letzten drei Fiskaljahre in folgender Weise:

Bestimmungsländer	1920/21	1921/22	1922/23
	Menge in engl. Pfund		
Großbritannien	—	—	3 900
Ver. Staaten	10 303	615	5 530
Australien	38 904	27 300	42 566
Britisch-Südafrika	13 543	35 631	62 419
Neufundland	17 581	2 877	11 748
Neuseeland	14 615	13 433	65 350
Andere Länder	4 413	26 890	172 144
Insgesamt	99 359	106 746	363 657

Bemerkenswert ist vor allem das Anwachsen der Ausfuhr nach Britisch-Südafrika und Neuseeland, wo Vorzugszölle den kanadischen Fabrikanten Vorteile gewähren.

Norwegen hat seine Balata-Treibriemen-Herstellung hoch entwickelt und das norwegische Erzeugnis ist auf dem Weltmarkt wegen seiner guten Qualität bekannt. Trotzdem war es Norwegen noch nicht möglich, seinen Treibriemen-Export wieder auf die Höhe zu bringen, die er vor dem Kriege besaß. Während im Jahre 1913 rund 380 000 engl. Pfund zur Ausfuhr gelangt waren, wurden im Jahre 1919 an Balata-Treibriemen 96 944 engl. Pund exportiert, im Jahre 1920 223 258, im Jahre 1921 81 600 und im Jahre 1922 159 435 engl. Pfund. Zwar kann die norwegische Industrie nicht in großem Maßstabe auf dem Weltmarkt konkurrieren, ist jedoch ein Faktor, mit dem im skandinavischen Geschäft zu rechnen ist. Am Weltexport von Gummi-Treibriemen betrug Norwegens Anteil im letzten Jahre nur etwa 2 Prozent.

Außer den Vereinigten Staaten, Großbritannien, Frankreich, Deutschland, Kanada und Norwegen kommen andere Länder für den Export von Treibriemen aus Kautschuk und Balata wenig in Frage. Italien exportierte im Jahre 1922 ungefähr 30 000 engl. Pfund Treibriemen aus Kautschuk, Oesterreich 26 000 engl. Pfund (1921: 59 000); Australien endlich führte im Fiskaljahr 1920/21 ungefähr 15 000 engl. Pfund Gummi-Treibriemen im Werte von 2493 £ aus.

Vereinigung
Deutscher Pneumatik-Reparatur-Anstalten und Händler (E. V.)

Geschäftsstelle: **Dresden-A.**, Ringstr. 18, III.

Syndikus: Karl Theel.

Ziel und Zweck der Vereinigung:

Zusammenschluß sämtlicher Branchekollegen zur einheitlichen Behandlung der die Branche interessierenden Fragen wirtschaftlicher und tarifpolitischer Hinsicht.

Allerhand aus der Branche.

Brauerei-Artikel. Nach Beendigung der Sommerzeit pflegen die meisten großen Brauereibetriebe ihr Geschäftsjahr mit dem 30. September zu schließen. Die Erteilung von Bestellungen ist in der letzten Betriebswoche selbstverständlich sehr eingeschränkt, namentlich unter den obwaltenden Verhältnissen. Immerhin verbrauchen die Braubetriebe ständig größere oder kleinere Mengen von Gummiwaren und technischen Bedarfsgegenständen, so daß sich bei Beginn des neuen Geschäftsjahres nach dem 1. Oktober Gelegenheit bietet, Bestellungen zu erhalten. Trotz aller Preiserhöhungen und sonstiger Schwierigkeiten hat der Konsum in Faß- und Flaschenbieren nicht abgenommen. Infolgedessen können die Braubetriebe auch nicht über schlechte Geschäfte klagen, um so weniger, als die Preise für Bier in Form der Goldmark längst eine gewisse Stabilisierung erfahren haben. Das Braugewerbe bezieht bekanntlich zahlreiche Erzeugnisse von unserer Branche: in erster Linie Gummischläuche aller Art, daneben Verdichtungsplatten, Eismaschinenringe, Faßwaschmaschinenringe, Flaschenscheiben, Gummiringe aller Art, Stopfbüchsenpackungen, Riemen, Asbest, Klingerit, technische Glaswaren, Jenkinsringe, Armaturen, Werkzeuge, Bereifungen, Wasserstände, Decken, Plane, Putzwolle, Oele, Fette, Schmieren usw. Wer eine oder mehrere Großbrauereien als ständige Kundschaft besitzt, ist in einer angenehmen Lage, denn die Brauereikundschaft pflegt, wie die Landwirtschaft, konservativ zu sein und ihren Bedarf dort laufend zu decken, wo sie gut bedient wird. Allerdings haben die Braubetriebe in den letzten Jahren das Material vielfach im Kleinen im lokalen Einkauf beschafft. Man hofft aber, daß diese Erscheinung nur vorübergehend gewesen ist. Wenn sich die wirtschaftlichen Verhältnisse bessern, wird auch das Braugewerbe den vorhandenen Bedarf wieder im Großen und bei den alten Lieferanten decken. Natürlich müssen sich diese nachhaltig um den Absatz bemühen. In der Hauptsache handelt es sich um Bestellungen in Brauereischläuchen in den Dimensionen von 10 bis 65 mm Lochweite und entsprechenden Wandstärken. Solche Schläuche werden zu allen möglichen Zwecken benutzt, im Lager- und Gärkeller, bei Schwimmern, zum Ueberleiten in Bottiche, für Heiß- und Kaltwasser, Dampf, Laugen, zu Bier- und Luftleitungen usw. Ein Auftrag in großdimensionierten Brauereischläuchen pflegt heute in den Geschäften unserer Branche ein Ereignis zu sein; denn man hat in den letzten Jahren gelernt, sich in dieser Beziehung zu bescheiden. Außerdem aber sind manche Betriebe dazu übergegangen, an Stelle der beweglichen Gummischläuche stationäre Rohrleitungen aus Metall anzulegen. Die Erfolge mit diesen Rohrleitungen sind aber nicht immer die besten gewesen, so daß die Betriebsleiter sich vielfach nach den handlicheren Gummischläuchen zurücksehnen. Weiterhin bringt die Menge der im Braugewerbe benutzten Dichtungen in Platten- und Ringform ein gutes Geschäft mit sich. Da werden Rohrleitungsflanschenscheiben, Stechhahnringe, Wasserstandsdichtungen, Gummiplatten, Lederfilz-, Ideal- und Ammoniakplatten und Ringe daraus, Hochdruckplatten mit und ohne Einlage, mit und ohne Umlage, teilweise mit Drahtumlage oder Drahteinlage, benötigt. Außerdem kommen für Brauereien Wasserstände, Reflexionsapparate, Hanf- und Flachsschläuche, Treibriemen aller Art, Näh- und Binderiemen und Riemenverbinder, Eismaschinenringe, Geweberinge, Hart- und Weichgummiringe, Faßwaschmaschinenringe, Wasserstandsgläser und Rektifiziergläser, Schaugläser mit den dazu benötigten Dichtungen in Frage. Sehr umfangreich ist natürlich auch die Verwendung von allen technischen und Fabrikbedarfsartikeln, die in Mengen für Kessel und Maschinen verbraucht werden. Bedenkt man noch, daß auch Oele für Zylinder und Maschine, konsistente Fette, Dampfhahnschmieren, Kollektorglätten, Riemenkitt, Riemenwachs und dergleichen gebraucht werden, so kann man Wiederverkäufern und technischen Händlern nur empfehlen, sich jetzt mit dem Geschäft in Brauerei-Artikeln zu befassen. Wer gute Qualitäten liefert, der wird auch die alte Brauereikundschaft zurück erobern, die etwa durch die Verhältnisse verloren gegangen ist.

Gummiknüppel. Die Unsicherheit der Zeit hat die Beschaffung von Gummiknüppeln in den Vordergrund des Gummi-Grossisten und -Detailgeschäfts gedrängt. Nach der allgemeinen Entwaffnung ist der Gummiknüppel zu einer Waffe geworden, die man benutzen kann, ohne im Besitze eines Waffenscheines zu sein. Vor allem auf dem Lande hat sich der Gummiknüppel in letzter Zeit zunehmender Beliebtheit zu erfreuen. Aber auch die Behörden wenden dem Polizeiknüppel ihr Interesse zu, nachdem man erkannt hat, daß diese Waffe das Rowdy- und Räubertum gut in Schach zu halten vermag. In einzelnen Städten des Reiches ist die Polizei schon lange mit Gummiknüppeln ausgerüstet, so in Braunschweig, Leipzig und anderen Orten. Neuerdings sind auch noch andere Polizeiverwaltungen dazu übergegangen, sich des Gummiknüppels zu bedienen. Im Gebiet der Ruhr und des Rheins, bei den dortigen Polizeiorganen, wie auch bei der fremden Besatzungsarmee spielt der Gummiknüppel bei Zusammenrottungen und Unruhen eine Rolle. Der Gummiknüppel ist zu einer wirksamen Universalwaffe geworden. Eine Bearbeitung mit einem Gummiknüppel ist eine von Diebs- und anderem Gesindel sehr gefürchtete Prozedur Der Gummiknüppel, auch Lebensretter, Lebensverteidiger, Polizeiknüppel genannt, ist eine Verteidigungswaffe aus einem 250 bis 360 mm langen grauen Gummi-Schnur-Ende mit einem Durchmesser von 20 bis 26 mm. Es gibt Gummiknüppel mit und ohne Einlage. Sie werden jedoch sämtlich ohne Umlage geliefert. Fachleute sind der Ansicht, daß sich die Gummiwaffe mit Einlage bzw. mit am unteren Ende verdeckt gearbeiteter Einlage in der Praxis weit besser bewährt, da sie trotz der Einlage handlicher, vor allem aber haltbarer ist. Am oberen Ende der Waffe befindet sich ein Lederriemen, der zu einer Schleife geschnürt ist. Durch ihn steckt man das Handgelenk, dadurch dem Gummiknüppel einen besseren Halt, der Hand aber eine bessere Durchschlagkraft gebend. Auch hier behaupten Fachleute, daß das Loch, durch das der Lederriemen im Gummiknüppel geführt wird, nicht ohne Verständnis angebracht werden darf. Vielmehr soll das Loch sich ziemlich hoch oben am Knüppel befinden, um so Hand und Knüppel eng zu verbinden. Liegt das Loch und damit der Lederriemen tiefer, so wird dadurch nur die Hand im Schlage behindert. Ebenso ist es wichtig, daß die Schleife so groß ist, daß die Hand sich nur knapp durchzwängen kann. Schließlich aber soll die Länge des Polizeiknüppels so lang wie nur möglich sein. 360 mm wird von Fachleuten als eben genügend bezeichnet. Es wäre also für die Fabrikanten zweckmäßiger, die Länge der Knüppel auf 350 bis 400 mm zu bemessen. Denn es kommt darauf an, ob die Person, die sich des Knüppels bedient, eine große oder kleine Hand hat. Im ersten Falle wird durch einen breiter umfassenden Raum der Schlag des noch freien Gummiendes infolge seiner Kürze leicht illusorisch, zum mindesten aber längst nicht so wirksam, wie bei einem längeren freien Gummiende. Das alles sind wohl Kleinigkeiten, sie sind aber bei der Erzeugung und beim Kauf sehr genau zu beachten, weil man sonst eine Waffe in die Hände bekommt, die im Ernstfalle versagen kann. Auch hinsichtlich der Dicke sind die Meinungen geteilt. 20 mm Durchmesser wird von Fachleuten als zu gering beurteilt. Dagegen spricht wieder, daß es sich beim Polizeiknüppel nicht etwa um einen Totschläger handeln darf, sondern lediglich um eine Schutzwaffe. Bisher sind allerdings Fälle, bei denen der Tod durch den Lebensverteidiger erfolgt ist, noch nicht bekannt geworden. Immerhin muß man auch mit dem Gummiknüppel vorsichtig umgehen, will man nicht Leben und Gesundheit riskieren. Jedenfalls ist der Polizeiknüppel eine Waffe, die sich immer mehr und mehr einbürgern wird. Das Geschäft in Gummiknüppeln ist sowohl für unsere Grossisten, wie auch für die Detailhändler jedenfalls mitnehmbar. Denn die Nachfrage darin ist vorhanden. Wer mit den Behörden Fühlung hat, kann sogar größere Posten dieser Waffe an den Mann bringen. Es ist deshalb empfehlenswert, sich dem Artikel Gummiknüppel zuzuwenden und zu versuchen, größere Umsätze darin zu erzielen.

Neue Zahlungsbedingungen sind seit dem 16. Oktober seitens der deutschen Gummiwarenfabrikanten für Reifen, chirurgische, technische und sonstige Gummiwaren aus Hart- und Weichgummi festgesetzt worden, nachdem man wohl eingesehen hat, daß sich unter den bisherigen Bedingungen das Geschäft in den Artikeln unserer Branche mehr und mehr verschlechterte. Für die Umrechnung der Zahlungen sind in Zukunft nicht mehr die Kurse des letzten, sondern des nächsten amtlichen Börsentages nach dem Berliner Stand des Briefdollars maßgebend. Gleichzeitig wird darauf hingewiesen, daß diese Kursnotiz nach Eingang der Zahlung beim Lieferanten verbucht wird. Wer daher bei einem Dollarkursstand von 4 Milliarden bezahlt, daß der Betrag an einem Donnerstag, also an einem Nichtbörsentage, beim Lieferanten eingeht, der bekommt die Notiz gutgeschrieben, die am nächsten Börsentage, also am Freitag, amtlich festgelegt ist. Selbstverständlich kann auch diese Zahlungsverbuchungsweise nicht restlos befriedigen, denn das Risiko ist nach wie vor sowohl für den Lieferanten, wie für den Käufer vorhanden. Beide Teile können, je nach Hausse und Baisse, erhebliche Einbußen erleiden. Um aber den Abnehmern entgegenzukommen, hat man in der gleichen Sitzung beschlossen, den bisher geltenden Mindestkurs des Liefertages in Fortfall kommen zu lassen, so daß in dieser Beziehung sich die Situation etwas günstiger gestaltet. Auch hat man davon Abstand genommen, zukünftig die Grundmark zu einem

Viertel-Dollar zu rechnen. Vielmehr hat man den Dollar mit 4,20 Mark eingesetzt. Hoffentlich vermögen diese neuen Bedingungen die eingetretene Stagnation des Geschäftsganges in unserer Branche wieder aufzuheben. Von Preisaufschlägen hat man in Anbetracht der Verhältnisse für dieses Mal Abstand genommen.

Meinungsaustausch.

Goldmarkrechnung und Zahlungsbedingungen.

Der durch das Währungselend hauptsächlich der letzten Zeit bedingte Substanzverbrauch wirkte geradezu katastrophal in denjenigen Betrieben und Geschäften, die bei ihren Verkäufen nur auf Papiermark angewiesen waren und nicht in sogenannter Edelvaluta ihre Waren absetzen konnten, die auch nicht, wie Kleinhandels- und Ladengeschäfte, zeitweise ihre Pforten schließen konnten. Mit Grauen bemerken die in Mitleidenschaft gezogenen kleineren Betriebe und Handlungen, daß sich in Rohstoff- und Fertigfabrikatbeständen täglich größere Lücken zeigen, die zu füllen ihnen einfach ein Ding der Unmöglichkeit ist. Was man heute verkauft, ist morgen um die Hälfte verschenkt.

Es ist deshalb ganz natürlich, wenn Mittel und Wege gesucht wurden, um sich wenigstens soweit vor dem Ausverkauf zu sichern, wie dies gesetzlich erlaubt ist. Grundlagen für die Substanzerhaltung haben nur diejenigen Firmen, denen infolge der Eigenart ihrer Produkte die Möglichkeit gegeben ist, ihre Artikel lediglich in Devisen abzusetzen. Die anderen suchten nach einem Ausweg und viele glaubten zunächst in der Goldmarkberechnung das Allheilmittel gegen die Substanzverringerung gefunden zu haben, — eine Täuschung, über die sich wohl heute fast alle im klaren sind. Leider zeigten sich dabei auch wieder, wie stets bei einer neuen Epoche im wirtschaftlichen Niedergang, Auswüchse. Fast jeder Konzern oder Verkaufsring und auch einzelne Fabrikanten haben heute ihre eigenen Zahlungsbedingungen, über deren Erfüllung sich die Herausgeber manchmal wohl selbst nicht ganz im klaren waren und die große Verwirrung in das Geschäftsleben bringen. Es werden dabei Pfund, Dollar und Frank jeder Währung, Goldmark usw. als Grundlagen benutzt. Aber selbst diese eigentlich stabil sein sollenden sogenannten „Edel"-Valuten werden verschieden ausgelegt, so z. B. der Dollar, der in einer Bedingung mit 4,20 M (Friedenswert), der anderen mit 4 M eingesetzt wird. Letzteres ist meines Erachtens ein Unrecht, denn einen Dollar, der 4 M wert war, gab es niemals.

Eine der verfänglichsten und meines Erachtens schwierigsten Bedingungen ist die, die dem Verkäufer zumutet, daß seine Zahlung erst nach Eingang, oder sogar mehrere Tage nach Eingang gutgeschrieben werden soll, ohne daß für einen eventuellen Rest ein Stichtag bestimmt ist. Es kann in diesem Falle passieren, daß der Käufer an einer Goldmarkrechnung Monate lang bezahlen muß, wenn der Dollar während dieser Zeit, wie es bisher war, ständig hinaufgeht. Daß ein derartiges Verlangen zum mindesten gegen die guten Sitten verstößt, hätte vor dem Kriege jeder Kaufmannslehrling als selbstverständlich angesehen. Nehmen wir einmal an, eine Rechnung über 300 Goldmark wurde bei einem Dollarstand von 100 Mill. M morgens bezahlt, da am gleichen Tage aber der Dollar bereits auf 130 Mill. M, am nächsten auf 150 Mill. M und am übernächsten auf 200 Mill. M hinaufging, so hat der Käufer, der die Ware vielleicht schon zum ersten Kurs abgesetzt hat, selbst für das Produkt das Doppelte dessen zu zahlen, was er selbst dafür bekommt, zumal die Zahlung bei Lieferanten, die einen anderen Sitz haben als der Käufer, ganz gleich auf welchem Wege sie erfolgt, stets mehrere Tage unterwegs ist. Der Verkäufer schickt dann vielleicht auch erst 2 bis 3 Tage nach Eingang des Geldes die Abrechnung, selbstverständlich mit einem Rest in Goldmark endend und so könnte es passieren, daß man 2 bis 3 mal den gleichen Papierbetrag für einen ungleichen Goldmarkbetrag zu zahlen hat. Wie verhält sich aber die Rechtslage, wenn der Käufer mit der Beantwortung der Zahlung beziehungsweise der Angabe des Restes, der selbstverständlich wieder in Goldmark festgesetzt wird, 5 bis 6 Tage und noch länger wartet und inzwischen der Dollar ins Unendliche gestiegen ist, oder aber, wenn man zwei oder drei Zahlungen geleistet hat und nach Abgabe der letzten senkt sich der Dollarkurs drei oder viermal und bleibt zuletzt zu einem Kurse, der weit unter dem ersten liegt, hängen? Der Lieferant hat sich dann in letzterem Falle meist durch eine Klausel gesichert, die besagt, daß der Rechnungstageskurs der mindeste ist. Wenn dies nicht der Fall ist, müßte er eigentlich folgerichtig solange Rückzahlungen leisten, bis der Dollar den Kurs des Rechnungstages erreicht hat und auf diesem stehen bleibt. Man sieht hieraus, zu welchen unmöglichen Tatsachen derartige Bedingungen führen können. Zahlung der Geldentwertung sichert sich in jedem Falle der Ursprungslieferant und im umgekehrten Falle auch noch den Vorteil, daß der Kurs des Rechnungstages als Mindestkurs gilt. Den Schaden aber haben diejenigen Geschäfte zu tragen, denen schon durch Wuchergerichte usw. und durch die Art des Geschäftsverkehrs jede Möglichkeit genommen ist, Edelvalutagewinne zu machen, oder ihr Kapital durch andere Möglichkeiten so schnell anzusammeln, daß der Betrieb im Friedensumfang aufrecht erhalten werden kann. Daß unter diesen Umständen gerade der reelle Zwischenhandel mit seinen „Vorkriegsanschauungen" am meisten zu leiden hat, bedarf keiner besonderen Erörterung.

Es wird jetzt immer viel von allen möglichen neuen Währungen gesprochen und geschrieben. Hoffentlich verschwinden, falls eine solche in Deutschland wirklich zur Welt gebracht werden kann, dann auch damit die oft schreienden Ungerechtigkeiten der Zahlungsbedingungen, sonst ist gerade dem Stand wieder nicht geholfen, an dem nicht nur die Industrie, sondern auch das Vaterland ein sehr großes Interesse haben muß. Wird auf diesem Wege in aller Kürze keine Abhilfe geschaffen, so wird es sich als dringend notwendig erweisen, daß Industrie- und Händlerverbände sich zusammenfinden, um einheitliche Bedingungen zu schaffen, die gerade in unserer Branche den Grund zur ersprießlichen Zusammenarbeit zwischen Industrie und Handel bilden und an der sicher beide Teile ein gleich großes Interesse haben. Z.

* * *

Zahlungsbedingungen.

„Ich stehe als technischer Händler mit verschiedenen größeren Industrie-Konzernen in Verbindung, die von mir technische Gummiwaren kaufen. Die größeren Werke stellen bei ihren Einkäufen teilweise Zahlungsbedingungen, die es unmöglich machen, ein Geschäft ohne Verluste durchzuführen.

Ein Werk z. B. hat die Zahlungsbedingung: „Zahlbar zum Umrechnungskurs vom Vortage der Zahlung". Wenn also das Werk z. B. am 10. Oktober bezahlt, rechnet es den Kurs vom 9. Oktober. Die tatsächliche Verfügung über das Geld habe ich jedoch in den meisten Fällen nicht vor dem 18. bis 20. Oktober, denn von dem Zeitpunkt, an dem die Zahlung angewiesen ist, bis zu dem, an dem die Anweisung die verschiedenen Abteilungen des großen Betriebes durchlaufen hat und endlich an mich gelangt, sind meist 8 bis 10 Tage vergangen und das Geld ist bei der heutigen rapiden Geldentwertung unter Umständen nur noch den zehnten Teil wert.

Es wäre sehr interessant zu erfahren, wie andere Branchekollegen, die ebenfalls mit diesen Werken arbeiten, die Finanzierung handhaben. Es handelt sich darum, den besten Weg herauszufinden, auf dem ich am schnellsten zu meinem Gelde komme, ohne an der Währung noch Verluste zu erleiden." N. C.

Metzeler
auf der Deutschen Automobil-Ausstellung Berlin.

In wirkungsvoller Aufmachung ausgestellt hatte die Aktiengesellschaft Metzeler & Co., München, auf deren Stand vor allem der bewährte Metzeler Cordreifen größtes Interesse erweckte. Bekanntlich trägt der Metzeler-Cord, über den bereits zahlreiche glänzende Zeugnisse vorliegen, das charakteristische „M" in seiner Lauffläche. Der Reifen ist infolge des eigenartigen Cordgewebes außerordentlich geschmeidig, wodurch ein ruhiges Fahren erzielt wird, außerdem aber namentlich die feineren, empfindlicheren Teile des Wagens geschont bleiben. Beim Metzeler Cord ist die während des Fahrens entstehende Reibung auf ein geringes Maß beschränkt, wodurch auch die Erwärmung des Gummis nur gering sein kann, was für die längere Gebrauchsdauer des Reifens sehr wichtig ist. Man fand weiter den gleichfalls bestens eingeführten Metzeler Grätenreifen, der sich, infolge seiner zweckmäßigen Profilierung, als ausgezeichneter Gleitschutzreifen großer Beliebtheit erfreut. Ein Metzeler Riesenluftreifen als Ersatz für Vollgummireifen, der für Lastautomobile bis zu 3 Tonnen Nutzlast bestimmt ist, erregte in seinen wuchtigen Dimensionen die Aufmerksamkeit der Ausstellungsbesucher. Massivreifen für Lastwagen und Bereifung in erstklassiger Ausführung für Motorräder, Fahrräder und Droschken vervollständigten die Kollektion von Bereifungsarten. Außer Bereifungen fand man eine reichhaltige Zusammenstellung sämtlicher Zubehörteile aus Gummi, für Motor-, Auto- und Fahrrad in nur bester Qualität und saubertster Ausführung.

Kautschukpflanzen und Kautschukgewinnung.

Eingeborenen-Gummipflanzungen auf Sumatra. Gummipflanzungen der Eingeborenen liegen hauptsächlich in Palembang, Djambi und Benkalis, ferner auch in Tapanoeli und Indragiri. Die Gesamtzahl der von Eingeborenen kultivierten Bäume beträgt schätzungsweise 50 000 000, davon allein in Benkalis 20 000 000. Unter Bewirtschaftung durch Europäer würden diese 50 000 000 Bäume etwa 80 000 tons Kautschuk im Jahre liefern, also von größerer Bedeutung für den Markt sein. Jedoch wird diese Ertragsmenge gegenwärtig bei weitem nicht erreicht.

Die Gummipflanzungswirtschaft der Eingeborenen am Fluß Kaeanta (Indragiri) zwischen Rengat und Taloek steht auf einer niedrigeren Stufe als in Tapanoeli. Taloek ist das Zentrum des Kaeantan-Tales, und die Gummigärten sind im allgemeinen klein, umfassen 200 bis 300 Bäume und zeichnen sich oft durch sehr dichte Pflanzung aus. Es gibt allerdings Ausnahmen; so verfügt ein Besitzer über 35 000 Bäume, die in Zwischenräumen von 24×24 Fuß gepflanzt sind. Dort, wo der Eigentümer selbst zapft, wird fast immer sorgfältig gearbeitet, so daß sich einzelne Bestände in dieser Hinsicht vorteilhaft mit guten europäischen Estates vergleichen lassen. Erfolgt die Gewinnung durch Zapfer, so liegen die Dinge gewöhnlich anders. Da die Zapfkulis die Hälfte von dem, was sie einbringen, als Entgelt erhalten, sind sie bestrebt, so viel Latex wie möglich zu sammeln, und sie schonen deshalb die Bäume nicht. Die Aufbereitungsmethode ist sehr primitiv und die gewonnenen dicken Sheets gleichen Slab-Gummi; sie werden an Chinesen verkauft. Im Dezember 1922 betrug der Preis für diesen Kautschuk in Rengat, — dem Verschiffungshafen für den nach Singapore gehenden Taloek-Kautschuk — 40 Gulden für 1 Pikul (61,761 kg). Sobald der Preis für 1 Pikul mehr als 20 Gulden ausmacht, lohnt sich das Zapfen. Nach der Statistik der Zollbehörde in Rengat wurde im ersten Halbjahr 1922 sehr wenig Gummi verladen, während im November der Distrikt 340 Metertons verschiffte.

In einzelnen Teilen von Tapanoeli sind manche Pflanzungen sehr gut angelegt und gepflegt. Ein alter „Hadji" z. B. nennt ungefähr 200 000 Bäume sein eigen und hat rund 200 000 Gulden in seiner Pflanzung investiert. Interessant ist die Unterhaltung der Pflanzung. Man hält sie von Sträuchern rein, während das Gras wachsen darf und von den Kühen gefressen wird. Diese haben horizontale Pfade über das ziemlich hügelige Land gemacht, und auf solche Weise kam der Besitzer zu billigen und praktischen Terrassen, die Bodenerosion verhindern. Weil das Pflanzen und Ernten des Reis daran hindert, wird nur sieben Monate im Jahre gezapft, und zwar in zwei Perioden von drei und vier Monaten. Die unumgängliche Notwendigkeit führte hier also zu einem System, das von den europäischen Pflanzern gerade als das der Zukunft verkündigt worden ist. Der in Frage stehende „Hadji" verlangt von seinen Leuten ein ziemlich gutes Produkt und da er auch den Kautschuk von benachbarten kleineren Gärten aufkauft, die ein seinem Standard gleichkommendes Erzeugnis liefern müssen, werden verhältnismäßig gute Smoked Sheets in der Nähe hergestellt. Der Preis, den der „Hadji" seinen Zapfern für ihre Hälfte des gewonnenen Gummis bezahlt, ist weit niedriger als der Marktpreis, so daß das Kilogramm insgesamt auf etwa 0,20 bis 0,25 Gulden kommt. Die Zapfer bearbeiten etwa 400 bis 500 Bäume jeder, und ihr Anteil beträgt 0,50 Gulden täglich. Bei schlechten Zeiten erhalten sie etwas weniger, und sind die Preise sehr gut, gibt der „Hadji" ihnen einen bestimmten Tageslohn ohne jeglichen Gewinnanteil an der Kautschukernte.

Zusammenfassend läßt sich behaupten, daß bei einer intelligenten Bevölkerung, wie sie in dem letztgenannten Distrikt (Tapanoeli) zu finden ist, Eingeborenengummikultur eine Stufe erreichen kann (und teilweise bereits erreicht hat), die einen Wettbewerb mit europäischen Pflanzungen mit guter Aussicht auf Erfolg gestattet. Auch in den weniger fortschrittlichen Distrikten könnten aus größerer Pflege der Pflanzungen, sachgemäßem Zapfen und sachgemäßer Aufbereitung resultierende Ergebnisse als Vorbild dienen und in hohem Grade bessernd wirken.

In Zeiten, wo versucht werden sollte, den Kautschukpreis in die Höhe zu treiben, können die Eingeborenen sehr große Mengen auf den Markt werfen, — eine Tatsache, die stets wohl zu beachten wäre. Europäische Unternehmungen müssen deshalb einmal die statistischen Unterlagen hinsichtlich Umfang und Ertragfähigkeit der Eingeborenenpflanzungen sorgsam studieren und weiterhin bemüht bleiben, sich eine dauernde Ueberlegenheit durch vervollkommnete Kultur- und Aufbereitungsverfahren zu sichern.

Die Untersuchung von Eingeborenen-Kautschuk in verschiedenen Proben durch Dr. O. de Vries ergab, daß einzelne Muster geringwertig waren, während andere gute Preise als abfallende Qualitäten von Smoked Sheets auf dem Markt erzielen konnten. (Archief voor de Rubber-Cultuur in Nederlandsch-Indie.)

* * *

Auf die Bedeutung der Eingeborenen-Gummipflanzungen in Niederl. Indien wird auch verschiedentlich von der „Nederlandsch-Indisch-Rubber- en Thee-Tydschrift" hingewiesen. Wie ein Aneta-Korrespondent aus Bandjermasin berichtet, hat das Ansteigen der Gummipreise in der ersten Hälfte des laufenden Jahres die Eingeborenen auf den Passars von Bandjermasin veranlaßt, die seit einigen Jahren stark verwahrlosten Gummigärten wieder mehr auszubeuten. Die von Eingeborenen in den Binnenlanden angelegten Pflanzungen sind überaus zahlreich. Es ist sehr zu bedauern, daß die vorgeschriebenen Zapfmethoden vernachlässigt werden und daß man damit rechnen muß, daß eine Eingeborenen-Pflanzung drei Jahre nach dem Zapfbarwerden „ausgezapft" ist. Die sogenannten „native sheets" wurden seinerzeit zu 30 bis 55 fl. je Pikul verkauft.

Die Ausfuhr von Eingeborenengummi (Bevolkingsrubber) aus Niederländisch-Indien nach Singapore und Penang belief sich im ersten Halbjahr von 1923 auf ungefähr 27 000 t. Es wurden exportiert aus

Javahäfen	874 t
Sumatras Ostküste	4 526 t
Palembang	1 603 t
Djambi	7 822 t
Riouw	2 618 t
Pontianak	1 861 t
Sambas	1 273 t
Bandjermâsin	6 245 t
	26 822 t.

In demselben Zeitraum betrug die Ausfuhr an Europäer-Pflanzungsgummi aus Javahäfen 17 516 t und aus Sumatras Ostküste 20 811 t. Ein Vergleich dieser Zahlen mit der vorstehenden Tabelle ist lehrreich.

Ueber die Kautschukproduktion Niederländisch - Indiens macht der kürzlich von der Javasche Bank anläßlich des Jahresabschlusses veröffentlichte Bericht interessante Ausführungen. In dem Bericht wird hervorgehoben, daß die wirtschaftliche Lage des Landes in vieler Beziehung eine der allgemeinen Weltlage keineswegs entsprechende Entwicklung genommen habe. Dies zeigt sich am deutlichsten, wenn man die weitere Zerrüttung des wirtschaftlichen Lebens in Europa im Zusammenhang mit der Besetzung von Deutschlands wichtigstem Industriegebiet der fortschreitenden Wohlfahrt gegenüberstellt, deren sich die indischen Pflanzungen und der Ausfuhrhandel infolge der Preissteigerung der indischen Erzeugnisse erfreuen konnten, welcher günstige Faktor auf die Dauer eine weitere Verbesserung aller Grundlagen des Wirtschaftslebens in Niederländich-Indien hervorrufen muß. Die diesjährige Kautschukproduktion wird offiziell auf 80 000 t in ganz Niederländisch-Indien geschätzt, zu der Java 32 000 t, Sumatra-Ost 39 000 t und die anderen Besitzungen 9000 t beitragen dürften. Diese Schätzung ist eher zu niedrig als zu hoch zu bezeichnen und rechnet nicht mit den von den Eingeborenen produzierten Mengen, sondern nur mit den auf Pflanzungen von europäischen Pflanzern und Gesellschaften gewonnenen. Daß die ersteren aber auch nicht zu unterschätzen sind, zeigt die Tatsache, daß im ersten Vierteljahr 1923 von insgesamt exportierten 32 000 t nicht weniger als 10 615 t Eingeborenen-Kautschuk war. Man darf zwar annehmen, daß der Jahresexport sich nicht viermal so hoch stellen wird, da alte Vorräte der Eingeborenen nunmehr versandt wurden, aber einen gewissen Einfluß auf die Exportmengen hat diese Produktion sicherlich.

Stichtage und Schonfristen für die Steueraufwertung.

Die Verordnung über Steueraufwertung hat für die Umrechnung der Steuerbeträge in Goldmark Stichtage nebst Schonfristen festgesetzt, die für jede einzelne Steuerart maßgebend sind. Im folgenden haben wir die aus der Verordnung und den Durchführungsbestimmungen sich ergebenden Stichtage und Schonfristen zusammengestellt. Innerhalb der letzteren kann die Zahlung auch nach Entstehung der Schuld zu dem ursprünglichen Papiermarkbetrag entrichtet werden. In solchen Fällen jedoch, in denen keine Schonfrist bestimmt ist, oder in denen nach Ablauf der Schonfrist bezahlt wird, muß der Goldmarkbetrag für den Tag der Entstehung der Schuld (Stichtag) festgestellt und nach dem Goldumrechnungssatz am Tage der Zahlung in Papiermark umgerechnet werden. Dabei werden Verzugszuschläge, Verzugszinsen, Stundungszinsen und Aufschubzinsen, die vor dem Inkrafttreten der Aufwertungsverordnung entrichtet worden sind, in keinem Falle zurückerstattet bzw. angerechnet. Außerdem müssen gemäß § 104 der Reichsabgabenordnung von dem Goldmarkbetrag, der laut § 6 der Aufwertungsverordnung festgestellt worden ist, dann wenn die Schuld erst nach dem Inkrafttreten dieser Verordnung beglichen, aber noch vor dem 1. September 1923 entstanden ist, Verzugszinsen bezahlt werden, es sei denn, daß die Schuld gestundet oder aufgeschoben worden ist.

Steuerart	Als Tag der Entstehung der Schuld wird für die Zwecke der Goldumrechnung bestimmt	Schonfrist	Besondere Bestimmungen
	A. Besitzsteuern.		
Arbeitgeberabgabe	der 10., 20. und Letzte des Monats	5 Tage	
Brotversorgungsabgabe	der 1. August 1923 für den ersten Teilbetrag, der 2. Januar 1924 für den zweiten Teilbetrag	—	Da die im August entstandenen Schulden mit dem einfachen Betrage zum 1. September aufgewertet werden, so ist der erste Teilbetrag der Brotversorgungsabgabe nach dem für den 1. September geltenden Goldumrechnungssatz in Gold umzurechnen.
Einkommensteuer			
a) Vorauszahlungen und erhöhte Vorauszahlungen	der Tag, an dem die Vorauszahlungen zu entrichten sind	—	Sind Vorauszahlungen, die innerhalb des Jahres 1923, aber vor dem 1. September fällig geworden sind, noch im Rückstand, so werden sie gemäß § 6 der Verordnung mit dem Hundert-, Dreißig- oder Zehnfachen aufgewertet oder bei Fälligkeit im Monat August mit dem Einfachen des ursprünglichen Papiermarkbetrages eingesetzt. Dieser Betrag wird in Gold umgerechnet, und zwar mit dem für den 1. September 1923 maßgebenden Goldumrechnungssatze.
b) Abführung der Lohnsteuerbeträge durch die Arbeitgeber	der 10., 20. und Letzte des Monats	5 Tage	
Kapitalertragsteuer	—	—	Eine Aufwertung findet, abgesehen von dem Falle der Steuerzuwiderhandlungen für die im Jahre 1923 entstandenen Schulden nicht statt.
Körperschaftssteuer			
a) Vorauszahlungen	der Tag, bis zu dem die Vorauszahlungen zu entrichten sind	—	—
b) Nachzahlungen und Abschlußzahlungen	der letzte Tag des Geschäftsjahres	1 Woche	—
Kriegssteuern (u. a. Reichsnotopfer, Wehrbeitrag)	—	—	Eine Aufwertung findet, abgesehen von dem Falle der Steuerzuwiderhandlungen nicht statt.
Rhein-Ruhr-Abgabe			
a) Rhein-Ruhr-Abgabe nach der Einkommensteuer und Körperschaftssteuer	der Tag, an dem die Abgabe zu entrichten ist	—	—
b) Rhein-Ruhr-Abgabe von Kraftfahrzeugen	der 5. September 1923	—	—
Vermögensteuer	—	—	Eine Aufwertung kommt nicht in Frage (vgl. § 12 der Aufwertungsverordnung).
	B. Verkehrssteuern.		
Grunderwerbsteuer	1. im allgemeinen der Tag, an dem die Steuerschuld nach dem Gesetz entsteht, 2. im Falle des § 5 Abs. 1, 3 und 4 der Tag, an dem das zur Eintragung des Eigentums verpflichtende Veräußerungsgeschäft abgeschlossen wird	1 Woche 1 Woche	Eine gemäß § 24 des Gesetzes in barem Gelde geleistete Sicherheit ist wie eine freiwillig im voraus geleistete Zahlung zu behandeln, wird also entsprechend aufgewertet. (vgl. § 4 der Durchführungsbestimmungen).
Kraftfahrzeugsteuer			
a) Erstmalige Einstellung eines Kraftfahrzeugs	Ausfertigung der Steuerkarte durch das Finanzamt	1 Woche	—
b) Erneuerung der Steuerkarte	der Tag, der auf den Ablauf der bisherigen Steuerkarte folgt	1 Woche	—
Kapitalverkehrsteuern			
A. Gesellschaftsteuer			
a) Kapitalgesellschaften (§§ 3 bis 14 K.V. St.G.)	1. bei Zahlungen und Leistungen, die zum Erwerbe von Aktien und Anteilen an Gesellschaften m. b. H. erforderlich sind, der Tag, an dem der Gesellschaftsvertrag über die Errichtung der Gesellschaft oder der Gesellschaftsbeschluß über die Kapitalserhöhung beurkundet ist. Bei der Verschmelzung von Aktiengesellschaften (§§305, 306 HGB.) ist der Tag des Beschlusses der aufnehmenden Gesellschaft entscheidend, 2. im übrigen der Zeitpunkt, in dem die Steuerschuld nach § 9 K.V.St.G., §§ 5 bis 11 der Ausf.-Best. zum K.V. St.G. entsteht.	1 Woche 1 Woche	Zu a) und c): Eine gemäß § 23 Abs. 2 bzw. § 72 Abs. 2 der Ausführungsbestimmungen zum Kapitalverkehrssteuergesetz in barem Gelde geleistete Sicherheit ist wie eine freiwillig im voraus geleistete Zahlung zu behandeln, wird also aufgewertet. (vgl. § 4 der Durchführungsbestimmungen).
b) Mehrstimmrechtsteuer (§ 15 K. V. St. G.)	der letzte Tag des Geschäftsjahres (§ 15 Abs. 2 Satz 3 K.V.St.G.)	1 Woche	—
c) Gesellschaftsteuer des Teiles I B, C (§§ 16 bis 24 K. V. St. G.)	der Tag, an dem die Steuerschuld nach dem Gesetz entsteht (§ 19 Abs. 1, § 24 Abs. 5 K.V.St.G.)	1 Woche	—

Steuerart	Als Tag der Entstehung der Schuld wird für die Zwecke der Goldumrechnung bestimmt	Schonfrist	Besondere Bestimmungen
B. Wertpapiersteuer (§§ 25 bis 34 K. V. St. G.)	der Tag, an dem die Steuerschuld nach dem Gesetz entsteht (§ 27 Abs. 1 K.V.St.G.) Ist die Steuer vor Entstehung der Steuerschuld entrichtet worden, so gilt als Tag der Entstehung der Schuld der Tag der Entrichtung der Steuer	—	—
C. Börsenumsatzsteuer			
I. Anschaffungsgeschäfte (§§ 35 bis 60 K. V. St. G.)	der Tag des Geschäftsabschlusses (§ 43 K.V.St.G.)	1 Woche	—
II. Bezugsrechtsteuer (§ 61 K. V. St. G.)	der Tag, an dem das Bezugsrecht erlischt (§ 61 Abs. 3 K.V.St.G.)	1 Woche	—
D. Aufsichtsratsteuer (§§ 63 bis 67 K. V. St. G.)	der Tag der Generalversammlung oder Gesellschafterversammlung, an dem die Vergütung festgesetzt wird	1 Woche	—
Umsatzsteuer und Pressenotabgabe			
a) Vorauszahlungen	der letzte Tag des Steuerabschnitts	1 Woche	Nachzahlungen und Abschlußzahlungen auf die Umsatzsteuer 1922 werden nicht aufgewertet. Für Nachzahlungen und Abschlußzahlungen gilt das neue Recht auf dem Gebiet der Umsatzsteuer daher nur in den Fällen des abgekürzten Steuerabschnitts bei der allgemeinen Umsatzsteuer und in den Fällen der erhöhten Umsatzsteuer im Jahre 1923. — In den Fällen des § 1 Nr. 3 und des § 23 Abs. 1 Nr. 3, 4 und 5 des Gesetzes findet eine Aufwertung in keinem Falle statt.
b) Nachzahlungen und Abschlußzahlungen	der letzte Tag des Steuerabschnitts	1 Woche	
Wechselsteuer			
a) Wechselhauptsteuer (§§ 5 bis 14 W. St. G.)	der Tag, an dem die Steuer vom Steuerschuldner zu entrichten ist (§ 9 (W.St. G.)	—	Die gilt auch für die Fälle, in denen der weitere inländische Inhaber des Wechsels zur Versteuerung verpflichtet ist, wenn die Steuer vom Steuerschuldner nicht entrichtet ist (§ 10 W. St. G.)
b) Wechselnachsteuer (§§ 15, 16 W. St. G.)	der Tag, an dem die Nachsteuerschuld nach dem Gesetz entsteht	3 Tage	—

C. Erzwingungsstrafen und Kosten.

Erzwingungsstrafen	der Tag, an dem die Behörde die Verfügung, durch die die Erzwingungsstrafe festgesetzt wird, unterzeichnet	2 Wochen	—
Kosten	der Tag, an dem die Kostenschuld nach dem Gesetz entsteht; bei Kosten des Rechtsmittelverfahrens der Tag, an dem die Entscheidung unanfechtbar geworden ist	4 Wochen	—

Das Schaumlöschverfahren.

Die Hilflosigkeit, mit der man den Bränden feuergefährlicher Flüssigkeiten gegenüberstand — man kannte früher nur Löschen mit Dampf und mit nicht oxydierenden Gasen —, hat dazu geführt, daß Erfinder sich daran machten, dem Problem des Löschens feuergefährlicher Flüssigkeiten nachzuspüren. Eine der ersten Erfindungen auf diesem Gebiete, und nicht die unwichtigste, war das Löschen mit Schaum. Dieses Verfahren, das darin besteht, daß man in geeigneter Weise zwei, bei ihrer Mischung einen zähen Schaum bildende Flüssigkeiten auf die brennende Oberfläche bringt, hat, durch immer neue Verbesserungen vervollkommnet, sich bald die Sympathien der Feuerwehr-Fachwelt und der in Betracht kommenden Industrien erworben, und das mit Recht. Wenn das Schaumlöschverfahren auch in erster Linie bedeutungsvoll ist, weil es ein wirksames Mittel zum Löschen feuergefährlicher Flüssigkeiten darstellt, so erzielt es darüber hinaus an jedem Brandobjekt dasselbe Resultat, was ein entsprechend bemessenes anderes Löschmittel erzielen kann.

Ich möchte bei diesen Betrachtungen darauf hinweisen, daß es auch gelingt, mit dem Schaumlöschverfahren Brände von Schwefelkohlenstoff zu ersticken. Erst kürzlich lag ein Fall vor, wo in einer großen Gummiwarenfabrik eine gewisse Menge Schwefelkohlenstoff durch Wasser usw. nicht zu löschen war. Ein schnell herbeigeholter Schaumlöschapparat konnte in kürzester Zeit Erfolg erringen. Ich weise auch auf die vielen Fälle hin, wo das Schaumlöschverfahren seine Berechtigung glänzend erwiesen hat und zwar auf Fälle der Praxis. So ist mir aus Harburg ein Fall bekannt geworden, in dem das Schaumlöschverfahren bei einem Oelbrande sich glänzend bewährt hat. Man frage nur bei den großen Gummiwarenfabriken in Hannover an, und man wird sich auf Grund der dort gemachten Erfahrungen leicht ein Bild über die Unentbehrlichkeit des Schaumlöschverfahrens für alle Industrien, die mit feuergefährlichen Flüssigkeiten zu tun haben, machen können.

Das Schaumlöschverfahren kommt zur Anwendung auf dem Wege über Handfeuerlöscher, über fahrbare Handspritzapparate und über stationäre Anlagen. Wenn schon die ersten beiden Arten wegen ihrer leichten Beweglichkeit nicht entbehrt werden können, so darf doch unter keinen Umständen der Wert und die Wichtigkeit stationärer Löschanlagen übersehen werden. Namentlich in Gummiwarenfabriken sollte man von diesen Anlagen den ausgiebigsten Gebrauch machen. Soll dieses stationäre Schaumlöschverfahren seinen Zweck in vollstem Maße erfüllen, so müssen vier Gesichtspunkte beachtet werden.

1. Die Anlage muß so berechnet werden, daß die Menge des verfügbaren Schaumes im richtigen Verhältnis zu den zu löschenden Oberflächen steht;
2. die Anordnung der Anlage muß möglichst vor der Zerstörung durch kleine Explosionen geschützt sein;
3. der Ausfluß des Schaumes muß so geleitet werden, daß die abzulöschende Fläche in ganzer Ausdehnung von Schaum getroffen wird;
4. die Anlage muß neben der mechanischen Auslösung eine automatische besitzen, was unter Benutzung leicht schmelzender Metalle unschwer zu bewirken ist.

Wenn diese Gesichtspunkte beachtet werden, so wird eine solche Anlage es gestatten, statt der Versicherung die Selbstversicherung einzuführen. Zum mindesten wird m. E. eine erhebliche Verringerung der Prämien eintreten können, die in einiger Zeit die aufgewendeten Kosten verzinsen und amortisieren wird.

Zurzeit hat die Perkeo-Aktiengesellschaft in Heidelberg den Vertrieb des Schaumlöschverfahrens als Inhaberin der in Betracht kommenden Patente. Ich bin überzeugt, daß sie Interessenten gern weitgehende Auskunft über die Verwendungsmöglichkeiten usw. des Schaumlöschverfahrens geben wird.

Effenberger.

Zollermäßigungen für Gummiwaren in der Tschechoslowakei.

Am 17. August d. J. ist zwischen der Tschechoslowakei und Frankreich ein Handelsvertrag abgeschlossen worden, der am 1. September d. J. bereits in Kraft getreten ist. Abgesehen davon, daß Frankreich durch diesen Handelsvertrag in der Tschechoslowakei die volle Meistbegünstigung zugestanden worden ist, sind französischen Erzeugnissen in der Tschechoslowakei zahlreiche Vorzugstarifsätze eingeräumt worden. Als weitere Vergünstigung ist Frankreich die unbeschränkte Einfuhr einer Reihe von Waren und im Rahmen von Kontingenten die Einfuhr einer Reihe sogenannter einfuhrverbotener Waren — das sind Waren, für deren Einfuhr vorher eine Einfuhrgenehmigung einzuholen ist — gestattet worden.

Die den Waren französischer Herkunft vertragsmäßig eingeräumten Zollermäßigungen finden auch Anwendung auf die gleichen Waren aus Deutschland, da Deutschland in der Tschechoslowakei Anspruch auf die Meistbegünstigung zu erheben hat.

Auf die Frankreich in dem Handelsvertrage zugestandenen Tarifermäßigungen haben, abgesehen von Deutschland, die nachstehenden Staaten ebenfalls Anspruch: Italien, Portugal, Oesterreich, Rumänien, Jugoslavien, Spanien, Schweiz und England.

Nachstehend sind die ermäßigten Zollsätze der für uns in Frage kommenden Zolltarifnummern aufgeführt:

Tarif-Nr.	Bezeichnung der Waren	Bisherige Zollgebühr	Ermäßigter Satz
		für 1 dz in Kronen	
311	Schuhwaren aus Kautschuk, auch in Verbindung mit Textilwaren aller Art oder mit anderen Materialien	1200	600
	Gummiabsätze	1200	720
ex 312	Vollgummireifen für Automobile	1300	650
315	Gewebe und Wirkstoffe mit Kautschuk überzogen, getränkt, bestrichen oder durch Zwischenlagen von Kautschuk verbunden, wenn die darin verarbeiteten Gespinste bestehen:		
	a) ganz oder teilweise aus Seide, Flanellseide oder Kunstseide	3000	2100
	b) aus anderen Textilstoffen, auch dergleichen Filze	1300	910
316	Elastische Gewebe, Wirk- und Posamentierwaren, wenn die darin verarbeiteten Gespinste bestehen:		
	a) ganz oder teilweise aus Seide, Florettseide oder Kunstseide	3000	2100
	b) aus anderen Textilstoffen:		
	1. Schuhelastiques	1700	1190
	2. andere	1850	1295
320a	Gewebe zu Krempelbelegen für Kratzenfabriken auf Erlaubnisschein unter den im Verordnungswege vorzuzeichnenden Bedingungen und Kontrollen	49	24,50
320e	Pneumatik (Schläuche und Mäntel):		
	für Fahrräder	1500	1050
	andere	3000	1500
ex 521	Fahrrad- und Automobilhupen	3000	1050
ex 361	Kämme, Nadeln, Haarspangen aus Celluloid und anderen plastischen Massen	3000	1800
ex 630	Verbandwatte und Verbände	1710	1026

In der Liste der einfuhrverbotenen Waren, für die Frankreich ein Einfuhrkontingent eingeräumt worden ist, interessieren uns die nachstehenden Erzeugnisse:

Aus Tarifnummer 312 und 320. Vollgummireifen und Automobilbereifung = 15 000 Doppelzentner als Einfuhrkontingent. Tarifnummer 315 bis 317. Gewebe und Wirkstoffe mit Kautschuk überzogen, getränkt, bestrichen oder durch Zwischenlagen von Kautschuk verbunden; elastische Gewebe, Wirk- und Posamentierwaren; Kleider und andere durch Kleben, Nähen und dergleichen konfektionierte Gegenstände aus Geweben mit Kautschuk = 500 Doppelzentner als Einfuhrkontingent. Tarifnummer 312 bis 314, 318 bis 320. Waren aus weichem Kautschuk, nicht besonders benannte, auch in Verbindung mit gewöhnlichen oder feinen Materialien; Hartgummi in Platten, Stäben, Röhren, auch poliert, jedoch nicht weiter bearbeitet, Hartgummiwaren, nicht besonders benannt; Kautschukwaren in Verbindung mit feinen Materialien; Kautschukwaren mit Montierungen aus Edelmetallen; Technische Artikel = 500 Doppelzentner als Einfuhrkontingent.

Nach unserer Auffassung müssen infolge der Meistbegünstigung deutschen Erzeugnissen in der Tschechoslowakei dieselben Kontingente eingeräumt werden. —l.

Zoll- und Verkehrswesen.

Einfuhrzoll auf Kämme in Finnland. Nach einer von der finnischen Zollverwaltung eingeholten Auskunft werden Kautschukkämme den für Kautschukwaren bestehenden Zollsätzen unterworfen, und es kommt dafür Pos. Nr. 496 des finnischen Zolltarifes in Frage, wofür der Zollsatz zurzeit 20 Fmk. p. kg beträgt (Grundzoll 6 Fmk., durch Regierungsverordg. für das Jahr 1923 erhöht auf 20 Fmk.). Galalithkämme dagegen unterliegen nach der Technik des finnischen Zolltarifes den für „Knochen, Horn und andere formbare Stoffe sowie Erzeugnisse daraus" bestehenden Sätzen, und es kommt hier Pos. Nr. 462 des Zolltarifes in Frage, wofür der Zollsatz zurzeit 60 Fmk. für das kg beträgt (Grundzoll 25 Fmk., durch Regierungsverordnung für das Jahr 1923 auf 60 Fmk. erhöht). Die Zollverwaltung hat jedoch in dem Komiteevorschlag zum neuen finnischen Zolltarif eine Aenderung dahin angeregt, daß Kämme aller Art (außer Luxus- oder Schmuckkämmen), ob sie nun aus Gummi, Knochen oder Galalith usw. bestehen, gleichen Zollsätzen unterworfen werden sollen.

Deutschlands Ein- und Ausfuhr
an Kautschuk, Guttapercha und Waren daraus im ersten Halbjahr 1923, verglichen mit 1922.

dz = Doppelzentner.

II.

Einfuhr.

Andere Waren.

	Januar—Juni 1923	1922
504. Wachstuch		
Einfuhr dz . . .	52	9
505a. Gewebe, durch andere Stoffe als Kautschuk, Guttapercha od. Zellhorn wasserdicht gemacht: grobe, Schiefertuch		
Einfuhr dz . . .	22	25
505b. —: nicht grobe		
Einfuhr dz . . .	—	6
506. Gewebe mit Zellhorn usw. überstrichen (z. B. Pegamoid)		
Einfuhr dz . . .	—	1
507. Schmirgeltuch, Bimssteintuch, Feuerstein-, Glas-, Sandleinen		
Einfuhr dz . . .	16	23
508a. Fußbodenbelag aus Linoleum od. ähnlichen Stoffen: in der Masse einfarbig, unbedruckt		
Einfuhr dz . . .	44	4
508b. —: in der Masse einfarbig, bedruckt		
Einfuhr dz . . .	—	—
509. —: in der Masse mehrfarbig		
Einfuhr dz . . .	83	—
510. Tapeten, Linkrusta u. dergl. aus Linoleum oder ähnlichen Stoffen		
Einfuhr dz . . .	128	—
511. Watte zu Heilzwecken		
Einfuhr dz . . .	88	—
521a. Wachstuch-, Sattler-, Täschner- usw. Waren aus groben u. a. wasserdichten Geweben, auch aus Schiefer- oder Schmirgeltuch		
Einfuhr dz	2	18
521b. Gummiwäsche, sog. (Halskragen und dergl.), aus Geweben, mit Zellhorn (Celluloid) oder ähnl. Stoffen überstrichen		
Einfuhr dz . . .	1	1
522a. Kleider aus Gespinstwaren, auch aus Filz, mit Kautschuk überzogen, getränkt usw.: Kleider und Mäntel		
Einfuhr dz . . .	1	43
522b. sonstige genähte Gegenstände, auch Sattler- und Täschnerwaren		
Einfuhr dz . . .	9	9
651a. Glanzpappe (Preßspan) u. a. hochgeglättete Pappe, Kunstlederpappe sowie andere feine Pappen		
aus	dz	dz
Saargebiet	—	188
übrigen Ländern .	12	193
zusammen dz .	12	381
651b. Vulkanfiber		
aus	dz	dz
V. St. v. Am. . .	24	131
übrigen Ländern .	16	5
zusammen dz .	40	136
912 l. Isolationsgegenstände aus Asbest, Asbestpappe, Glimmer oder Mikanit für die Elektrotechnik (Schutzkasten usw.)		
aus	dz	dz
Saargebiet . . .	117	2 049
übrigen Ländern .	—	—
zusammen dz. .	117	2 049
231b. Asbest (Berg-, Erdflachs), roh, gemahlen, Asbestfasern		
aus	dz	dz
Schweiz	18	3 246
Brit. Südafrika .	3 973	7 219
Kanada	16 990	29 559
V. St. v. Am. . .	1 644	5 624
übrigen Ländern .	8 181	6 310
zusammen dz. .	30 806	51 958
705. Papier, Pappe aus Asbest; Asbestzementplatten		
Einfuhr dz . . .	—	27
706. Garne, Schnüre, Stränge, Stricke, Seile aus Asbest		
Einfuhr dz . . .	1	30
707. Gewebe aus Asbest (außer Asbestkautschukgeweben), Platten daraus (Asbesttuchplatten)		
aus	dz	dz
Belgien	15	28
übrigen Ländern .	—	8
zusammen dz .	15	36
708. Klingerit, Kesselbekleidungen, Dichtungsplatten-, -ringe u. anderweit nicht genannte Waren aus Asbest, Asbestpapier oder Asbestgeweben (Asbestkautschukgewebe, Handschuhe, Kleider, Masken, Mützen, Schläuche, Schuhe aus Asbestgeweben)		
Einfuhr dz . . .	1	70
908a. Elektrizitätssammler, deren Ersatzplatten (Elektroden): ohne Zellhorn, ähnliche Formerstoffe od. Hartkautschuk		
aus	dz	dz
V. St. v. Am. . .	832	78
übrigen Ländern .	23	66
zusammen dz .	855	144
908b. —: mit Zellhorn, ähnliche Formerstoffe oder Hartkautschuk		
Einfuhr dz . . .	4	15
909. Kabel zur Leitung elektr. Ströme, zur Verlegung in Wasser oder Erde geeignet		
aus	dz	dz
Niederlande . . .	19	513
übrigen Ländern .	341	1 153
zusammen dz. .	360	1 666
346. Asbestanstrichmasse, Asbestfarben; Asbestkitt		
Einfuhr dz . . .	—	—
260. Schmiermittel, mit Fetten oder Oelen hergestellt		
aus	dz	dz
V. St. v. Amerika	7 365	5 947
übrigen Ländern .	477	1 585
zusammen dz. .	7 842	7 532
466. Taue, Seile, Stricke, Bindfaden aus Baumwollengespinsten über 1 mm stark		
Einfuhr dz . . .	1	17
467a. Schläuche, grobe; grobe Gurte, gewebt oder gewirkt		
Einfuhr dz	—	1
467b. Treibriemen aus Baumwolle, Wolle und anderen Tierhaaren; gewebt oder gewirkt		
Einfuhr dz . . .	1	50
468. Dochte, gewebt, geflochten, gewirkt		
Einfuhr dz . . .	5	1
484. Taue, Seile, Stricke, Bindfäden aus anderen pflanzl. Spinnstoffen über 1 mm stark		
aus	dz	dz
Belgien	50	479
übrigen Ländern .	52	200
zusammen dz. .	102	679
485a. Eimer, Gurte, Hängematten, Netze, Schläuche, Treibriemen und dergleichen, Seilerwaren		
Einfuhr dz	1	22

Ausfuhr.

Andere Waren.

504. Wachstuch

nach	dz	dz
Rumänien	471	275
Saargebiet	79	406
Dänemark	834	896
Niederlande	1 790	1 038
Oesterreich	747	767
Finnland	540	207
Schweiz	917	844
Schweden	756	408
übrigen Ländern	2 556	1 847
zusammen dz.	8 690	6 688

505a. Gewebe, durch andere Stoffe als Kautschuk, Guttapercha oder Zellhorn wasserdicht gemacht: grobe, Schiefertuch

nach	dz	dz
Niederlande	158	292
übrigen Ländern	1 407	849
zusammen dz.	1 565	1 141

505b. —: nicht grobe

nach	dz	dz
Niederlande	24	73
Oesterreich	—	—
Saargebiet	—	—
Schweiz	96	51
übrigen Ländern	267	500
zusammen dz.	387	624

506. Gewebe mit Zellhorn usw. überstrichen (z. B. Pegamoid)

nach	dz	dz
Italien	50	144
Niederlande	90	139
Oesterreich	51	228
Schweden	187	178
übrigen Länder	695	774
zusammen dz	1 073	1 463

507. Schmirgeltuch, Bimssteintuch, Feuerstein-, Glas-, Sandleinen

nach	dz	dz
Niederlande	367	818
Oesterreich	927	514
übrigen Ländern	2 681	1 880
zusammen dz.	3 975	3 212

508a. Fußbodenbelag aus Linoleum oder ähnlichen Stoffen: in der Masse einfarbig, unbedruckt

nach	dz	dz
Oesterreich	2 417	1 585
Tschechoslowakei	1 860	816
übrigen Ländern	8 566	4 016
zusammen dz.	12 843	6 417

508b. —: in der Masse einfarbig, bedruckt

nach		dz
Niederlande	3 494	1 443
Oesterreich	3 019	644
Schweden	2 414	1 190
übrigen Ländern	4 873	1 967
zusammen dz	13 800	5 244

509. —: in der Masse mehrfarbig

nach		dz
Belgien	2 173	182
Norwegen	2 671	1 469
Oesterreich	2 305	1 045
Schweden	3 578	2 859
Schweiz	2 485	1 383
Dänemark	2 874	1 116
Niederlande	1 944	1 097
Frankreich	—	—
übrigen Ländern	4 891	1 463
zusammen dz.	22 921	10 614

510. Tapeten, Linkrusta und dergl. aus Linoleum oder anderen ähnlichen Stoffen

Ausfuhr dz 109 235

511. Watte zu Heilzwecken

nach	dz	dz
Dänemark	499	581
Niederlande	244	438
Großbritannien	1 950	510
Oesterreich	—	—
Schweden	425	319
übrigen Ländern	2 919	1 444
zusammen dz.	6 037	3 292

521a. Wachstuch-, Sattler-, Täschner- usw. Waren aus groben und and. wasserdichten Geweben; auch aus Schiefer- oder Schmirgeltuch

nach	dz	dz
Niederlande	169	245
übrigen Ländern	1 042	1 117
zusammen dz.	1 211	1 362

521b. Gummiwäsche, sogen. (Halskragen und dergl.), aus Geweben mit Zellhorn (Celluloid) oder ähnlichen Stoffen überstrichen

nach	dz	dz
Belgien	2	42
übrigen Ländern	34	97
zusammen dz	36	139

522a. Kleider aus Gespinstwaren, auch aus Filz, mit Kautschuk überzogen, getränkt usw.: Kleider und Mäntel

nach	dz	dz
Saargebiet	35	28
Niederlande	42	42
Oesterreich	52	59
Schweiz	—	—
übrigen Ländern	488	173
zusammen dz	617	302

522b. Sonstige genähte Gegenstände, auch Sattler- und Täschnerwaren

nach		dz
Belgien	50	162
Dänemark	230	343
Großbritannien	377	196
Niederlande	477	847
Finnland	150	221
Schweden	315	237
Schweiz	118	113
Türkei	271	331
Saargebiet	34	150
Italien	68	96
Norwegen	156	99
Oesterreich	103	73
Rumänien	220	176
Argentinien	252	105
Frankreich	—	—
übrigen Ländern	1 250	867
zusammen dz.	4 071	4 016

707. Gewebe aus Asbest (auß. Asbestkautschukgeweben 708), Platten daraus (Asbesttuchplatten)

Ausfuhr dz . . . 92 120

651a. Glanzpappe (Preßspan) und andere hochgeglättete Pappe, Kunstlederpappe sowie andere feine Pappen

nach	dz	dz
Dänemark	2 679	1 446
Großbritannien	8 170	5 062
Niederlande	3 989	4 061
Oesterreich	544	2 530
Tschechoslowakei	180	1 373
Argentinien	505	2 227
V. St. v. Amerika	1 754	2 656
Norwegen	1 628	1 112
Italien	942	1 268
Belgien	1 964	1 143
Schweiz	—	—
übrigen Ländern	10 070	5 603
zusammen dz.	32 425	28 481

651b. Vulkanfiber

nach	dz	dz
Oesterreich	377	219
übrigen Ländern	2 086	1 081
zusammen dz.	2 463	1 300

651c. Pappen aus Holzstoff (Braunholz-, Lederpappe), Stroh-, Schrenz-, Torfpappe u. anderweit nicht genannte grobe Pappen

nach	dz	dz
Belgien	731	6 449
Dänemark	18 823	17 533
Großbritannien	12 324	20 505
Niederlande	26 602	26 423
Schweden	16 873	10 692
Saargebiet	391	3 719
Norwegen	3 243	4 114
Oesterreich	3 387	6 682
Ungarn	3 350	5 391
Poln.-Oberschlesien	4 673	¹)
Argentinien	1 829	6 781
übrigen Ländern	39 121	16 459
zusammen dz.	131 347	124 748

¹) Erst vom 1. Juli 1922 ab nachgewiesen.

651d. Dachpappen, Röhren aus Dachpappe; Steinpappe; Schiffsfilz

nach	dz	dz
Saargebiet	643	3 184
Dänemark	6 239	6 288
Niederlande	7 120	14 183
Norwegen	6 722	7 371
Schweden	4 751	7 510
Memel	2 092	5 411
Oesterreich	7 140	1 897
Estland	5 495	
Lettland	9 820	²) 12 535
Litauen	6 904	
übrigen Ländern	10 167	15 528
zusammen dz.	67 093	73 907

²) Baltikum.

912 l. Isolationsgegenstände aus Asbest, Asbestpappe, Glimmer oder Mikanit, für die Elektrotechnik (Schutzkasten) usw.

nach	dz	dz
Oesterreich	26	106
übrigen Ländern	305	179
zusammen dz.	331	285

231b. Asbest (Berg-, Erdflachs), roh, gemahlen, Asbestfasern

nach	dz	dz
Tschechoslowakei	21	614
übrigen Ländern	1 029	1 483
zusammen dz.	1 050	2 097

705. Papier, Pappe aus Asbest; Asbestzementplatten

nach	dz	dz
Dänemark	4 488	4 551
übrigen Ländern	4 175	11 527
zusammen dz.	8 663	16 078

706. Garne, Schnüre, Stränge, Stricke, Seile aus Asbest

nach	dz	dz
Niederlande	48	178
übrigen Ländern	443	397
zusammen dz.	491	575

708. Klingerit, Kesselbekleidungen, Dichtungsplatten, -ringe u. anderweit nicht genannte Waren aus Asbest, Asbestpapier oder Asbestgeweben (Asbestkautschukgewebe, Handschuhe, Kleider, Masken, Mützen, Schläuche, Schuhe aus Asbestgeweb.)

nach	dz	dz
Belgien	103	423
Niederlande	581	799
Schweden	321	365
übrigen Ländern	2 636	2 082
zusammen dz.	3 641	3 669

346. Asbestanstrichmasse, Asbestfarben; Asbestkitt

Ausfuhr dz . . . 39 62

260. Schmiermittel, mit Fetten oder Oelen hergestellt

nach	dz	dz
Saargebiet	220	2 613
übrigen Ländern	13 906	10 943
zusammen dz.	14 126	13 556

908a. Elektrizitätssammler u. deren Ersatzplatten (Elektroden): ohne Zellhorn, ähnliche Formerstoffe oder Hartkautschuk

nach	dz	dz
Dänemark	2 419	4 376
Niederlande	1 974	1 949
Schweden	4 589	4 634
Saargebiet	54	269
Großbritannien	904	765
Norwegen	1 090	111
Westpolen	394	176
Chile	115	1 695
übrigen Ländern	5 142	4 300
zusammen dz.	16 681	18 275

908b. —: mit Zellhorn, ähnlichen Formerstoffen oder Hartkautschuk

nach	dz	dz
Dänemark	343	189
Niederlande	274	315
übrigen Ländern	1 554	1 980
zusammen dz.	2 171	2 448

909. Kabel zur Leitung elektrischer Ströme, zur Verlegung in Wasser oder Erde geeignet

nach	dz	dz
Niederlande	28 483	47 992
Norwegen	13 466	15 966
Danzig	1 162	806
Saargebiet	432	1 740
Belgien	564	1 151
Dänemark	2 674	2 077
Großbritannien	2 250	966
Poln. Oberschlesien	5 078	¹) —
Portugal	2 236	2 479
Rumänien	713	165
Estland	876	²) 885
Finnland	1 986	1 175
Schweiz	99	2 889
Spanien	448	932
Türkei	170	855
Aegypten	542	916
Brit. Indien	165	1 231
Niederl. Indien	2 084	3 470
Argentinien	7 621	5 383
Brasilien	855	676
Kanada	—	—
Chile	665	2 219
Uruguay	2 547	2 901
Schweden	6 266	10 002
Südamerika	—	—
übrigen Ländern	7 540	5 208
zusammen dz.	88 922	112 084

¹) Erst vom 1. Juli 1922 ab nachgewiesen.
²) Einschl. Lettland, Litauen.

466. Taue, Seile, Stricke, Bindfäden aus Baumwollgespinsten: über 1 mm stark

Ausfuhr dz . . . 72 142

467a. Schläuche, grobe, grobe Gurte, gewebt oder gewirkt

Ausfuhr dz . . . 191 183

467b. Treibriemen aus Baumwolle, Wolle und anderen Tierhaaren, gewebt oder gewirkt

nach	dz	dz
Rumänien	534	314
Lettland	20	³) 173
Oesterreich	149	238
Niederl. Indien	380	179
Brit. Indien	283	266
China	51	108
Niederlande	—	—
Aegypten	—	—
übrigen Ländern	2 718	1 398
zusammen dz.	4 135	2 676

³) Estland, Litauen.

468. Dochte, gewebt, geflochten, gewirkt

Ausfuhr dz . . . 471 644

484. Taue, Seile, Stricke aus anderen pflanzlichen Spinnstoffen

nach	dz	dz
Dänemark	991	3 269
Belgien	116	764
Italien	121	1 548
Niederlande	1 649	1 606
Schweiz	58	1 330
Spanien	54	883
Schweden	—	—
übrigen Ländern	3 545	4 230
zusammen dz.	6 534	13 630

485a. Eimer, Gurte, Hängematten, Netze (andere als Fischernetze, 461), Schläuche, Treibriemen und dergl. Seilerwaren

nach	dz	dz
Niederlande	558	380
Dänemark	—	—
Spanien	—	—
übrigen Ländern	2 923	886
zusammen dz	3 481	1 266

Referate.

Ueber Zumischung von Füllstoffen in Kautschukmilchsaft

enthält „The India Rubber World" vom 1. September 1923, S. 763, ausführliche Mitteilungen, aus denen Nachstehendes auszüglich entnommen wurde.

Bei der Vermischung von Füllstoffen anorganischer Natur mit Kautschukmilchsaft sind mancherlei Umstände zu beachten. Fein zerteilte Füllmittel sind elektrisch geladen, die Ladung kann entgegengesetzt derjenigen der Milchsaftteilchen sein, so daß Koagulation der ganzen Masse eintritt. Doch zeigen Füllstoffe auch mit den Milchsaftteilchen gleiche elektrische Ladung, enthalten jedoch genügend lösliches Material, um bei Anwesenheit eines koagulierenden Ions Gerinnung zu bewirken. Man kann gewisse Stoffe, z. B. Ton, Kreide, Talkum, Kieselsäure, Milchsaft in jedem Verhältnis zusetzen, doch muß das Füllmittel vor dem Zumischen genügend angefeuchtet werden. Größere Mengen Zinkoxyd bewirken Koagulation, Kohleschwarz veranlaßt selbst in geringer Quantität Gerinnung. Sehr fein verteiltes Gasschwarz koaguliert Kautschukmilchsaft schon in Mengen von nur 1 bis 2 Prozent, da die Schwarzteilchen stark elektrisch geladen sind.

Man kann folgende Ursachen für die Koagulationswirkung von Füllmitteln auf Kautschukmilchsaft anführen: 1. Ungenügendes Befeuchten der Zusätze. Wasseraufnehmende Mittel absorbieren aus dem Milchsaft Wasser und die Kautschukteilchen koagulieren. Man muß deshalb die Füllstoffe vor dem Zusatz mit Feuchtigkeit sättigen. 2. Anwesenheit einer positiven elektrischen Ladung der Füllstoffteilchen, welche so stark ist, daß die negative Ladung der Kautschukteilchen ausgeschaltet wird und Gerinnung eintritt. Um dies zu verhindern, kann man entweder negativ geladene Stoffe zum Füllmittel setzen, um dessen positive Ladung auszugleichen oder den Milchsaft mit Schutzkolloiden anrühren. Solche Schutzkolloide sind z. B. die verschiedenen Proteine und ihre Hydrolisierprodukte, ferner Stärke, Dextrin, Glukoside wie Saponin, organische Sulfon- und Karboxysäuren und deren Salze, auch wohl gewisse anorganische Kolloide. 3. Gewisse Löslichkeit der Füllmittel und dadurch bedingte genügende Konzentration eines Koagulierions. Als Gegenmittel dient Zusatz gewisser nichtkoagulierender Stoffe, welche ein Ion frei machen, daß eine unlösliche Verbindung mit dem schädlichen Ion eingeht oder dessen Löslichkeit aufhebt. Oder man setzt zum Milchsaft Schutzkolloide (siehe unter 2).

Bei organischen Füllstoffen sind andere Gesichtspunkte maßgebend. Leim z. B. ist ein Kolloid, dessen Zusatz zum Milchsaft keine Schwierigkeit bereitet, er wird in Wasser gelöst und die Lösung etwas alkalisch gemacht. Auch Kasein läßt sich in gleicher Weise verwenden. Diese Stoffe beeinträchtigen jedoch in größeren Zusatzmengen die Eigenschaften des Kautschuks. Oele lassen sich in manchen Fällen unter gutem Rühren direkt Milchsaft zumischen. Die alkalische Natur des Milchsaftes scheint zumeist ein genügendes Schutzkolloid für die Oelemulsionen zu sein. Besser ist es jedoch, die Oele vorher, unter Benutzung eines Schutzkolloids, zu emulgieren. Eine andere Sorte Füllstoffe sind vulkanisierte Oele oder Faktis, welche sich in vielen Lösemitteln nicht lösen und keine richtigen Emulsionen bilden. Verseifte Oele oder Seifen sind stark alkalisch, lassen sich dem Milchsaft direkt zusetzen und werden bei der Fällung in Form von Metallseifen im Milchsaft unlöslich. Mineralkautschuk, Gilsonit, Mineralöle u. dgl. lassen sich emulgieren. Benzol, Anilin, Schwefelkohlenstoff, welche Milchsaft koagulieren, sind zuerst zu emulgieren und dann vorsichtig zuzusetzen. Viskose läßt sich, zweckmäßig nachdem das Ammoniak entfernt wurde, Milchsaft direkt zumischen, solcher Zusatz macht die Masse elastischer. Bekanntlich läßt sich Milchsaft in der Papierfabrikation verwenden (Verfahren von Kay). Wollabfälle und andere Tierfasern zeigen für Milchsaft große Aufnahmefähigkeit.

* * *

Kolloidchemische Betrachtungen auf dem Gebiete des Schellacks und Kautschuks.

Nach C. Harries in „Kolloid-Zeitschrift", September 1923, S. 181.

Kautschuk und Schellack sind für die Elektroindustrie wichtige Stoffe. Harries und W. Nagel studierten die Natur des Schellacks in Hinsicht des Abbaues des eigentlichen Schellackharzes und der kolloidchemischen Seite dieses Harzes. Bekannt war, daß Schellack beim Erhitzen sich verändert, die Zustandsänderungen ähneln denjenigen des Kautschuks beim Plastizieren und Vulkanisieren. Man nennt diese Aenderungen „Polymerisation" bzw. „Depolymerisation", auch wohl Aggregation und Desaggregation. In der organischen Chemie versteht man unter Polymerisation die Kondensation unter Bindungswechsel zweier oder mehrerer Moleküle eines Körpers von niedrigerem Molekulargewicht zu einem solchen mit höherem Molekulargewicht. Depolymerisation ist der umgekehrte Vorgang. Beim Kautschuk gelangt man durch Polymerisation von einem Körper mit bestimmtem Molgewicht und bekannter Struktur unter Bindungswechsel zu einem Körper mit unbekannter Molgröße und nicht völlig aufgeklärter Struktur. Durch eine meist sehr schwierige Depolymerisation, z. B. durch Erhitzen, gelingt es, wenigstens teilweise, den vorherigen Körper des Polymerisats wieder zu erhalten.

Das Schellackharz ändert, je nach dem Lösemittel, seine Eigenschaften. Es treten hauptsächlich drei Formen auf, die sich durch ihr Verhalten gegen Alkohol und wässerige Kalilauge kennzeichnen. Kalilauge nimmt alle drei Formen, Alkohol nur zwei auf. Die eine wird durch Kalilauge in 24 Stunden völlig hydrolysiert, die anderen verändern sich nicht. Werden diese peptisiert, so lassen sie sich leicht gleichfalls mit Kalilauge hydrolysieren.

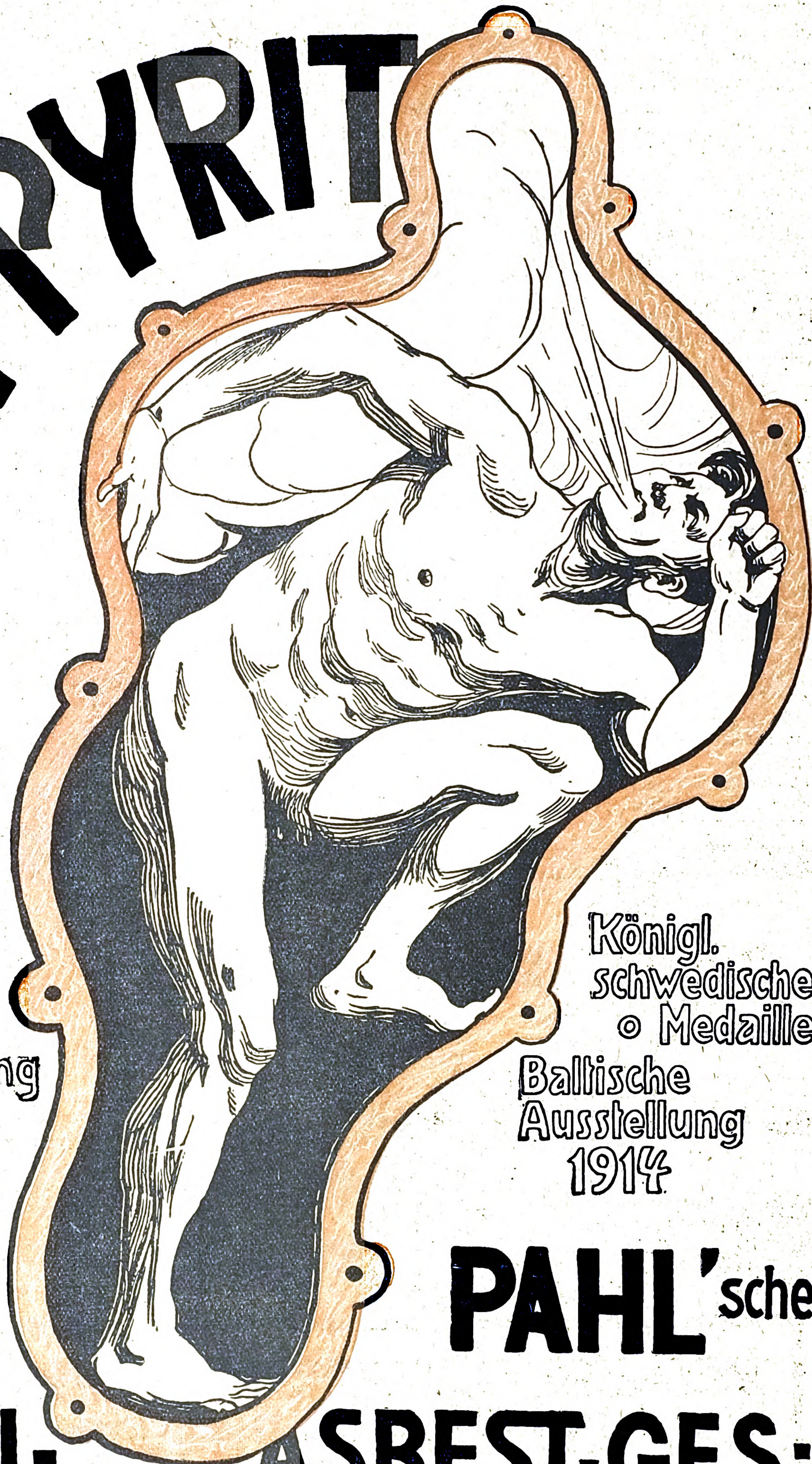
Der Versuch, Kautschuk in Lösung mit Platinmohr und Wasserstoff zu reduzieren, gelang seinerzeit nicht. Nach Pummerer vollzieht sich die Hydrierung in sehr verdünnter Lösung. Harries arbeitete mit auf dem Walzwerk plastiziertem Rohkautschuk und reduzierte ihn im Rührautoklaven mit Platinmohr unter Wasserstoffdruck zu Perhydrokautschuk, welcher die durch das Plastizieren verlorene Elastizität teilweise wieder erlangt hatte. Nach gelungener Hydrierung entsteht eine dunkle kolloide Verteilung des Platins in der Hydrokautschuklösung; ist hingegen die Hydrierung nicht gelungen, so liegt das Platin am Gefäßboden und die Lösung bleibt klar.

Aus der Veröffentlichung von Harries ergibt sich folgendes: Aggregation entsteht durch gegenseitige Adsorption zweier oder mehrerer disperser Phasen. Die Aggregate lassen sich zu einfachen dispersen Phasen durch Peptisation desaggregieren. Die Polymerisate werden durch Peptisieren nicht depolymerisiert. Die Zustandsänderungen des Schellacks und Kautschuks stützen diese Erörterungen. Nach Harries stellt der mit Schwefel vulkanisierte Weichkautschuk eine Aggregation einer kolloid-dispersen Phase des Schwefels mit einer aggregierten dispersen Phase, dem Vulkanisat, des Kautschuks dar.

* * *

Kurse und Indexziffern für die Zeit vom 11. bis 23. Oktober 1923.

Notierungen am	Brief-Kurse der Berliner Börse auf New York	Repartierungen	London	Repartierungen	Amsterdam	Repartierungen	Schweiz	Repartierungen	Kurs d. Goldmark (nach dem amtl. Berl. Kurs für Kabelauszahlg New York) in Millionen G	B	Goldzollaufgeld	Großhandelsindex in Million.	Steigerung gegenüber der Vorwoche	Reichsindex (Lebenshaltung) in Million.	Steigerung gegenüber der Vorwoche	Goldniveau der Großhandelsindexziffer
		Proz.		Proz.		Proz.		Proz.			Proz.		Proz.		Proz.	
11. 10. 23	5 072 650 000	75	23 057 500 000	75	1 994 975 000	50	908 265 000	—	1 201,75	1 207,77	—					
12. 10. 23	4 010 000 000	—	18 045 000 000	—	1 563 900 000	—	711 775 000	—	950,00	954,76	24 299 999 900					
15. 10. 23	3 769 400 000	—	17 042 500 000	—	1 483 700 000	—	677 690 000	—	893,00	897,48	—			691,9	534.2	
16. 10. 23	4 110 250 000	50	18 546 250 000	50	1 604 000 000	50	733 830 000	—	973,75	978,64	–	1 093	25,4			111,9
17. 10. 23	5 513 750 000	30	25 062 500 000	30	2 154 000 000	30	991 472 500	30	1 306,25	1 312,80	107 999 999 900					
18. 10. 23	8 180 400 000	30	37 092 500 000	—	3 216 020 000	—	1 471 670 000	—	1 938,00	1 947,71	—					
19. 10. 23	12 090 000 000	40	54 135 000 000	—	4 591 700 000	—	2 145 350 000	—	2 850,00	2 861,29	93 599 999 900					
22. 10. 23	40 100 000 000	50	180 450 000 000	—	15 639 000 000	—	7 147 825 000	—	9 500,00	9 547,62	—			3045	340,1	
23. 10. 23	56 140 000 000	—	250 625 000 000	—	21 654 000 000	—	9 924 750 000	—	13 300,00	13 366,67	—	14 600	1236,6			109,5


POLYPYRIT
Grand
Prix
Weltausstellung
Brüssel
1910
Turin 1911
Königl.
schwedische
Medaille
Baltische
Ausstellung
1914
PAHL'sche
GUMMI- und ASBEST-GES:
m·b·H· DÜSSELDORF-RATH

Wirkung von Seifen und Alkalien auf konservierten Milchsaft bzw. auf Rohkautschuk.

Nach Stafford Whitby und A. R. Winn in „Journal of the Society of Chemical Industry" von 10. August 1923, S. 338 T.

Manche Verschiedenheiten in der Beschaffenheit von konserviertem Milchsaft im Vergleich mit frischem Milchsaft sind wohl darauf zurückzuführen, daß im ersteren die Harzsäuren teilweise oder völlig unter Seifenbildung neutralisiert wurden. Whitby und Winn beobachteten, daß es leichter ist, pulverige Stoffe mit konserviertem als mit frischem Milchsaft zu mischen, wahrscheinlich infolge Anwesenheit von Seifen im ersteren. Die Seifenbildung spielt auch bei der Schutzwirkung der Alkalien für Milchsaft eine Rolle, die gebildeten Harzseifen unterstützen jedenfalls die Beständigkeit des Kautschukdispersoids. Nach den Untersuchungen von Pelizzola und Tuttle (1923) und nach Versuchen von Whitby und Winn, sind in der Tat Seifen befähigt, Kautschuk zu dispergieren.

Die Wirkung von Alkalien auf Rohkautschuk ist von Interesse, weil sie die Vulkanisation beeinflussen und Aetzalkalien gute, billige Konservierungsmittel für Milchsaft sind. Nach Eaton sollen frisch bereitete Crepes, in Alkalilösungen getaucht, nach längerer Zeit weich und klebrig, sogar dickflüssig und harzig werden. Derartige schädliche Einwirkungen von Alkalien tritt jedoch nur dann ein, wenn Rohkautschuk, frisch aus dem Koagulum bereitet, damit behandelt wird. Nach Versuchen von Whitby und Winn mit trockenem Handelskautschuk konnte keine Zersetzung durch Alkalien beobachtet werden. Sie behandelten zum Beispiel Proben von hellen Crepes 24 und 72 Stunden mit wässerigen Lösungen von Aetznatron, Stärke 1 und 5 Prozent, wuschen danach mit Wasser gut aus und prüften die Beschaffenheit und das Gewicht der Proben. Es zeigten sich keine Veränderungen, es war keine Gewichtsvermehrung festzustellen. Auch Behandeln mit $n/_2$ alkoholischer Kalilauge und mit verdünntem Ammoniak (spezif. Gewicht 0,9) verschieden lange Zeit, selbst Kochen 5 bis 15 Minuten lang, veränderte die Proben kaum, es konnte weder Klebrigkeit oder dergleichen noch Gewichtsänderung beobachtet werden. Streifen von Crepes mit gesättigten Lösungen von Aetznatron in Pyridin und in Aether behandelt, bzw. Zufügung von Aetznatronpulver zu einer 5 prozentigen Lösung von Crepe in Benzin, bewirkten keine Beschaffenheitsänderung. Eine Probe Crepe, welche in Pyridin fünf Minuten gequollen hatte, dann an der Luft getrocknet und nach zwei Monaten untersucht wurde, zeigte gutes Ansehen, Farbe goldgelb, und fühlte sich beim Befeuchten etwas seifig an, die Elastizität war nicht verändert, etwas Klebrigkeit wurde bemerkt. Da Piperidin sich im Kautschuk löst, so wird eine Umwandlung der Kautschukharzsäuren in Seifen bewirkt, welche jedoch keinen merklichen Einfluß ausübten.

* * *

Mit Kautschukbelag ausgekleidete Kugelmühlen

werden in „The India Rubber Journal", vom 1. August 1923, Seite 697 näher beschrieben.

Zumeist benutzt man in der Industrie zwei verschiedene Typen von Kugelmühlen zur Zerkleinerung von allerhand Rohstoffen usw. Der eine Typ hat zylindrische Form, der andere konische Gestalt. Beide Kugelmühlenarten sind mit Innenauskleidungen ausgestattet, welche, wenn abgenutzt, ausgewechselt werden können. Die Auskleidungen bestehen meist aus Chrom- oder Manganstahl, sind teuer und beschweren die Vorrichtungen außerordentlich, außerdem erfordert das Auswechseln dieser Innenhüllen beträchtliche Zeit.

Um diese Uebelstände zu beseitigen, wurden in den Vereinigten Staaten versuchsweise Kugelmühlen mit Innenauskleidungen aus Kautschuk hergestellt. Die Kautschukplatten sind durchschnittlich 7 bis 8 feet lang, 16 inches breit und $^3/_8$ inch dick.

Als Vorteile der Kautschukinnenbeläge werden angegeben: Sehr vermindertes Gesamtgewicht der Vorrichtung, daher geringerer Kraftbedarf zum Antrieb, Ersparnis etwa 25 Prozent gegenüber Stahlauskleidung. Schutz des Kugelmantels gegen Rosten von Innen, Verminderung der Reibung zwischen Mahlgut und Mantelfläche, daher längere Haltbarkeit der Mühlen. Verringerung der Gesamtkosten, Vergrößerung des Fassungsraumes infolge verminderter Dicke der Auskleidung durch Kautschuk, folglich Vermehrung der Arbeitsleistung, besonders da in mit Kautschukbelag versehenen Mühlen Mahlrohstoff und Kugeln gegen den Kautschukbelag angedrückt werden, nicht, wie bei Stahlauskleidung, an der glatten Innenfläche hingleiten. Das Auskleiden der Kugelmühlen mit einer

Kautschukschicht ist sehr einfach zu bewerkstelligen, ebenso verursacht das Auswechseln abgenutzter Teile wenig Mühe und Zeit.

Auf einer großen Fabriksanlage in den Vereinigten Staaten (Erzzerkleinerung) steht eine mit Kautschukbelag versehene Kugelmühle seit mehreren Monaten im ununterbrochenen Betrieb, ohne daß bemerkenswerte Abnutzung sich gezeigt hat. Diese Art Auskleidung hat demnach das Versuchsstadium überschritten. Patentschutz für diese Kautschukauskleidung für Kugelmühlen ist angemeldet worden. (f)

* * *

Aultman, M. und North, O. **Kautschukerweichungsmittel.** („Industrial and Engineering Chemistry", März 1923, S. 262).

Die Verfasser studierten die Wirkung verschiedener Mittel zum Erweichen bzw. Zerteilen von Vulkanisaten bei 140° C Vulkanisationshitze. Sie fanden, daß Schwefel und Beschleuniger die Depolymerisation des Kautschuks begünstigen, daß, je weiter die Vulkanisation vorschreitet, desto langsamer die Depolymerisation wird, und daß Depolymerisation bewirkende Stoffe die Bindung von Schwefel beschleunigen.

Kautschukchemiker haben sich noch nicht eingehend mit Stoffen beschäftigt, welche als „Kautschukerweicher" zu bezeichnen sind, wie z. B. Mineralkautschuk, Oele, Teere, Peche, Harze und Gummen. Auch gewisse organische Beschleuniger sind als „Erweicher" zu betrachten, da sie unvulkanisierten Kautschuk plastischer machen. Man setzt der Kautschukmasse Erweichungsmittel hinzu, um das Mischen zu erleichtern, das Kalandern und Pressen aus der Schlauchmaschine zu fördern, und um die Masse zu verbilligen. Selbst geringe Mengen von Erweichungsmitteln verursachen bessere und leichtere mechanische Durcharbeitung des Kautschukgemisches, in den Vulkanisaten bewirken derartige Zusätze ein Fallen der Werte für die Zugfestigkeit, ein Steigen der Dehnungswerte, entweder infolge Verzögerung der Schwefelbindung oder auf Grund der Wirkung als Füllmittel. Erweichungsmittel üben zumeist einen entgegengesetzten Einfluß wie Farbstoffe aus, letztere machen die Kautschukmasse weniger plastisch, steigern den Zugfestigkeitsgrad und drücken den Dehnungswert herab.

Durch das Walzen und Kalandern, sowie durch Wärme wird die Plastizität des Kautschuks verändert, die Kautschukteilchen werden in noch kleinere Teilchen zerbrochen. Dies ist eine reversible (umkehrbare) Wirkung, denn gewalzter Kautschuk erlangt beim Lagern allmählich seine frühere Beschaffenheit wieder. Ein Zusatz von wenig Erweichungsmittel, etwa 0,1 Proz., verleiht nicht nur dem Kautschuk mehr Plastizität, sondern verhindert auch den Rückfall in seinen früheren Zustand. Diese Stoffe befördern das Zerteilen in feinere Aggregate und sind auch Depolymerisationsmittel und wirken dem Altern des Kautschuks entgegen, das heißt sie verhindern Wiederbildung größerer Masseteilchen.

Bei der Vulkanisation spielen folgende Faktoren mit: Zerbrechen der Kautschukteilchen und Bindung von Schwefel an die gebrochenen Teilchen. Diese Wirkungen werden als Depolymerisation bzw. als Polymerisation bezeichnet. Erweichungsmittel interessieren hauptsächlich durch ihre depolymerisierende Wirkung. Um diese Wirkung zu ermitteln, erschien es notwendig, einer bekannten Kautschukmasse gewisse Mengen Erweichungsmittel zuzusetzen und die physikalischen Eigenschaften der Gemische mit denen der Kautschukmasse nach Vulkanisation unter denselben Verhältnissen zu vergleichen. Doch zieht dieses Verfahren, welches sich für Farbstoffe als geeignet erwiesen hat, nicht eine Aenderung im Vulkanisationsgrad in Betracht. So wirkt z. B. Leim als milder Beschleuniger, während Tone oft als Verzögerer sich erweisen. Zu Vergleichen darf nur ein veränderlicher Faktor vorhanden sein. Da die Zugfestigkeit sowohl durch den Vulkanisationsgrad, als auch durch die Vulkanisationsgeschwindigkeit beeinflußt wird, muß für Vergleichszwecke der wahre Gehalt an gebundenem Schwefel in den zu prüfenden Vulkanisaten gleich sein. Vergleichsteste, welche nicht den Vulkanisationskoeffizienten beachten, sind ungenau.

Aus diesen Gründen wählten Aultman und North ein anderes Verfahren zur Bestimmung der Vergleichswirkungen verschiedener Stoffe im vulkanisierten Kautschuk. Die Methode besteht im Folgenden: Vulkanisierter Kautschuk wird in dem Erweichungsmittel bis zur völligen Verteilung bzw. Lösung erhitzt. Als Wärmequelle diente ein Oelbad mit einem Hitzeregler. In das Bad wurden mit 150 ccm Erweichungsmittel beschickte Reagensgläser gestellt und die Hitze gleichmäßig auf 140° C gehalten. War diese Temperatur erreicht, so rührte man 1 g grob zerkleinerte vulkanisierte Schwefelkautschukmasse hinein und ermittelte die Zeit bis zur völligen Zerteilung bzw. Lösung der Kautschukmasse. Das Verfahren eignet sich nicht für einige feste Erweicher, z. B. Mineralkautschuk oder

andere Teerprodukte und gibt auch nur annähernde Werte. Es wurden nachstehende Zeiten für verschiedene Erweichungsmittel erhalten:

Naphthalin	50 Min.	Kolophonium	12 Std.	
Paraffin	1 Std. 35 Min.	Oelsäure	12 „	
Kerosen	1 „ 45 „	Kokosnußöl	15 „	
Paraffinöl	2 „	Stearinsäure	16 „	
Xylol	2 „ 20 „	Specköl	30 „	
Vaseline	4 „ 30 „	Baumwollsamenöl	34 „	keine klare Lösung
Anilin	5 „	Kornöl	34 „	
Orthotoluidin	5 „	Sojabohnenöl	38 „	
Palmöl	10 „	Leinöl	45 „	blieb unverändert
Harzöl	12 „	Rizinusöl	45 „	

Wachse und Harze ließen sich schwierig behandeln und gaben keine guten Werte. Es wurde beobachtet, daß die Lösungszeit der verseifbaren Oele zu ihrer Jodzahl in Beziehung steht. Oele mit niedrigerer Jodzahl lösten Kautschuk schneller als Oele mit hoher Jodzahl. Rizinusöl bildet eine Ausnahme, wahrscheinlich infolge der Hydroxylgruppen der Rizinoleinsäure. Da von verschiedenen Chemikern gefunden wurde, daß geblasene halbtrocknende Oele Sauerstoff oder Hydroxylgruppen in ihrer Säuregruppe enthalten, so wurden Proben von Korn- und Baumwollsaatöl bei verschiedenen Temperaturen geblasen und ihre Lösungswirkung mit ungeblasenen Oelen verglichen. In allen Fällen brauchten geblasene Oele längere Zeit, um Kautschuk zu zerteilen.

Terpene lieferten verschiedene Ergebnisse, diese Stoffe sind bekanntlich kräftige Depolymerisatoren. Da Schwefel stets in technischen Kautschukmischungen als Hauptvulkanisationsmittel benutzt wird, und Schwefel mit Terpenen in Reaktion tritt, so fügte man 4 g Schwefel zu Harzöl und fand, daß nur zwei Stunden zur Zerteilung des Kautschuks notwendig waren, gegen 12 Stunden mit nicht geschwefeltem Harzöl. Andere Stoffe lieferten folgende Werte:

	ohne Schwefel	mit 4 g Schwefel
Paraffin	1 Std. 30 Min.	1 Std. 30 Min.
Xylol	2 „ 30 „	2 „
Kokosnußöl	14 „	4 „ 30 „
Stearinsäure	15 „	4 „ 30 „
Anilin	5 „	2 „
Harzöl	12 „	2 „
Baumwollsaatöl	35 „	10 „
Rizinusöl	keine Wirkung	keine Wirkung

Der Schwefelzusatz wirkte zumeist beschleunigend auf die Zerteilung bzw. Lösung; es kann daher angenommen werden, daß Schwefel als Depolymerisationsmittel wirkt. Die Annahme, daß ein Vulkanisationsmittel auch depolymerisierend wirkt, steht nicht im Widerspruch mit den Tatsachen. Verschiedene Erweicher sind kräftige Depolymerisatoren, sie beschleunigen die Bindung des Schwefels an den Kautschuk. Beispiel: Ein Gemisch aus Kautschuk, Zinkoxyd, Hexamethylentetramin und Schwefel ergab bei einer Vulkanisationszeit von 40 Minuten bei 290° C einen Gehalt von 0,93 Prozent an gebundenem Schwefel. Durch Zusatz von 3 Prozent Vaseline stieg er auf 1,10 Prozent, ein Zusatz von 3 Proz. Naphthalin bewirkte eine Erhöhung auf 1,04 Prozent. Vaseline und Naphthalin reagieren an und für sich nicht mit Schwefel. Depolymerisation begünstigt Schwefeladdition, vielleicht infolge Vermehrung der Aggregatanzahl, welche sich für Schwefelbindung eignen.

Da organische Beschleuniger auch Depolymerisation begünstigen, so wurden Thiokarbanilid, Hexamethylentetramin und Para-nitrosodimethylanilin zugesetzt. Es ergab sich eine bedeutende Abkürzung der Zerteilungszeit. So verkürzte sich zum Beispiel die Zeit bei Stearinsäure von 14 auf 6 Stunden, bei Paraffinöl von 3 auf 2 Stunden. Hier wirkt wieder ein Beschleuniger als Depolymerisator. Beschleuniger erweichen zuerst die Kautschukmasse. Wie schon oben bemerkt, war der Endpunkt der Versuche nicht scharf zu ermitteln.

Aultman und North stellten noch folgende Versuche über den Quellwert von Vulkanisaten mit Erweichungsmitteln an. Gewogene Stücke von Vulkanisaten, etwa 1 square inch Größe, wurden in die Erweicher getaucht, auf verschiedene Hitzegrade gebracht, nach gemessenen Zeiten herausgenommen, der Ueberschuß der Mittel entfernt und dann wiedergewogen. Das Gewicht des von den Proben aufgenommenen Erweichers wurde berechnet. Es ergab sich:

	Relative Volumenvermehrung in %	
	ohne Schwefel	mit Schwefel
Naphthalin	273,0	282,0
Vaseline	59,0	81,2
Harzöl und Harz	44,0	69,0
Anilin	39,2	52,5
Baumwollsaamenöl	31,3	47,0
Rizinusöl	—	—

Die Proben wurden 3½ Stunden auf 100° C erhitzt.

Zusatz von Schwefel erhöht das Quellvermögen des Kautschuks, jedoch nicht in demselben bedeutenden Grade wie bei der Zerteilungsmethode. Sicher hängt die Schnelligkeit der Zerteilung vom Quellgrade und vom Zerteilungsgrade der Kautschukteilchen ab. Beschleuniger fördern das Quellen von Kautschuk, welches durch gleichzeitigen Zusatz von Schwefel noch mehr

günstig beeinflußt wird. Es wurde weiter beobachtet, daß Zinkoxyd, Ton, Leim und Kohleschwarz das Quellen verzögern.

Oelmischungen wurden nicht selten als Zusätze zur Kautschukmasse verwendet. Die Wirkung dieser Mischungen untersuchten Aultman und North mittels der Zerteilungsmethode. Es ergab sich z. B., daß Vaseline und Baumwollsamenöl für sich in vier Stunden 30 Minuten bzw. 34 Stunden Kautschuk lösten, während ein Gemisch gleicher Teile dieser Mittel gleiche Wirkung in durchschnittlich 20 Stunden bedingte. Andererseits zeigten gewisse Oele, wie Lein- oder Rizinusöl, keine derartige Wirkung bzw. verzögerten die Wirkung anderer Oele bei Anwendung von Gemischen. Beispiel: Eine Mischung aus Rizinusöl und Paraffin wurde 40 Stunden lang mit Kautschuk erhitzt, es trat nur sehr leichtes Quellen ein. Hingegen erforderte ein Gemisch aus 70 Teilen Rizinusöl, 30 Teilen Harzöl und 4 g Schwefel nur zweistündige Erhitzung, um Kautschuk klar zu lösen.

Versuche lieferten den Beweis, daß ein Zusatz von gemahlenem, vulkanisierten Altkautschuk zur Kautschukmasse sich sehr schwierig zerteilen läßt, da Altkautschuk in diesem Falle zweimalige Vulkanisation erfahren hat. Eine Reihe Untersuchungen nach der Lösungsmethode bestätigte diese Voraussetzung, aller vorhandene Schwefel ist in Bindung getreten. Je höher der Vulkanisationsgrad, desto geringer wird der Depolymerisationsgrad, das heißt die größte Depolymerisationswirkung tritt in der nicht vulkanisierten Kautschukmasse oder in den ersten Stadien der Vulkanisation ein. Ob diese Depolymerisation von Vorteil ist oder nicht, bleibt offen. Vom physikalischen Standpunkt aus ist eine langsame Depolymerisation ungünstig zu beurteilen, denn je schneller die Vulkanisation, desto höher ist die erreichbare Zugfestigkeit. Thiokarbamate ergeben bedeutende Zugfestigkeitswerte, z. B. 3000 lbs. bei einer 5-Minuten-Vulkanisation fast reiner Kautschukmassen. Hingegen erfordert ein Kautschukschwefelgemisch dreistündige Erhitzung für eine Durchschnittsvulkanisation, nach welcher das Vulkanisat nur 1500 lbs. Zugfestigkeit auf 1 square inch zeigt. Im Erstfalle traten weniger als $1\frac{1}{2}$ Proz. Schwefel in Bindung, im Letztfalle wurden mehr als 3 Proz. gebunden.

Die Verfasser betonen am Schluß ihrer Mitteilungen, daß es notwendig ist, das Problem der Depolymerisation noch eingehender zu studieren und ihren Grad zu messen, ferner die Wirkung beim Altern festzustellen, um für die Praxis der Kautschukmischung Vorteile zu erzielen. Es muß eine Wissenschaft an Stelle der vorhandenen großen Anzahl von Einzelwerten geschaffen werden, um die Depolymerisation wirklich aufzuklären und für die Kautschuk-Industrie nutzbar zu gestalten.

Neue Wege im Reifenbau.

Während es bis jetzt für jeden Autofahrer eine Selbstverständlichkeit war, daß der Luftreifen unter einem möglichst starken Atmosphärendruck gehalten werden mußte, um die Sicherheit und Schnelligkeit des Fahrens nicht zu beeinträchtigen, scheint man jetzt im Reifenbau andere Wege gehen zu wollen. Wenigstens liegen bereits Versuche in einer Richtung vor, die gerade von dem entgegengesetzten Standpunkt ausgeht. Sowohl bei uns in Deutschland, als auch in Amerika, versucht man es jetzt mit einem Reifen, der im Verhältnis zu seiner Größe nur unter geringem Druck steht, also jedem Widerstand in der Straßenfläche leichter nachgibt als ein unter hohem Druck stehender Reifen; der Widerstand wird gewissermaßen durch die Nachgiebigkeit des Reifens aufgesogen. Da man jedoch den Grundsatz, unter einen bestimmten Druck nicht herunterzugehen, wegen der damit für das Radgestell und den Wagen selbst bestehenden Gefahr nicht aufgegeben hat, so ist man über das sonst übliche Verhältnis zwischen äußerem und innerem Durchmesser des Reifens hinausgegangen und hat eine größere Spanne zwischen beiden gewählt. Der Reifen ist in seinen Dimensionen also größer als die bisherigen. Versuche mit diesem neuen „Niederdruck-Reifen", die in beiden Ländern vor einiger Zeit unternommen wurden, haben ergeben, daß der Vorteil des neuen Reifentyps in einem besonders bequemen und sicheren, weil ruhigem Fahren, liegt. Die Erschütterungen bei schlechten und unebenen Straßen werden auf das Mindestmaß herabgedrückt und dadurch die Lebensdauer des Wagens erhöht. Auch soll der neue Reifen auf schlechten Straßen und auf nassem Asphalt einen besonders guten Gleitschutz bieten. Ueber die Lebensdauer dieser Reifen im Verhältnis zu den anderen scheinen noch keine Versuche vorzuliegen. Wenigstens ist uns noch nichts davon bekannt. Wir werden weiter darüber berichten.

Fragekasten.

Vorauszahlung und Geldentwertung.

Anfrage: Wir bestellten Anfang Mai d. J. bei einer Maschinenfabrik — die Geschäftslage war derzeit sehr still, so daß der Maschinenfabrik an dem Auftrage sehr viel gelegen war — 6 Stück Lederstanzen nach unseren Angaben zum Gesamtpreis von 7 200 000 M, welchen Betrag wir in Ratenzahlungen bis September d. J. abzahlen wollten. Mit der Lieferung waren wir unsererseits nicht eilig, doch erklärte die Firma, daß die Stanzen in 6—8 Wochen fertiggestellt sein würden. Wir bezahlten am 11. Mai in Waren (Werkspreise abzüglich 30 Prozent Extrarabatt) 1 793 690 M, am 24. Mai in bar 1 000 000 M, am 30. Juni in bar 2 000 000 M, am 5. Juli in bar 1 206 310 M. Bei der letzten Zahlung machte die Firma darauf aufmerksam, daß wir, infolge der veränderten Lage, etwas nachzahlen müßten. Zu dieser Zeit war aber an den Stanzen fast nichts gemacht. Jetzt, nach 6 Monaten, hat die Firma noch nicht einmal den erforderlichen Guß im Besitz und mutet uns zu, daß wir die durch die Geldentwertung entstandenen höheren Preise zahlen, trotzdem wir unsere Verpflichtungen 3 Monate früher erfüllt haben, als ursprünglich abgemacht war. Bemerken möchten wir noch, daß uns auf unser Drängen wegen Lieferung im August erklärt worden ist, sämtliche erforderlichen Materialien zu den Stanzen seien zu Festpreisen gekauft. Sind wir unter den angeführten Verhältnissen überhaupt verpflichtet, eine Nachzahlung zu leisten; wenn ja, wie hoch würde sich diese bemessen?

Antwort: Dadurch, daß der Abnehmer den Kaufpreis im Voraus gezahlt hat, ist die Lieferfirma in die Lage versetzt worden, das Geld geschäftlich zu verwenden. Sie kann sich daher nicht auf eine später eingetretene Geldentwertung berufen. Ein dahingehender Hinweis wäre nur insoweit begründet, als bis zur letzten Zahlung bereits eine bedeutende Entwertung des Geldes eingetreten ist. Allein im Hinblick darauf, daß die Anzahlungen in verhältnismäßig kurzem Zeitraum geleistet worden sind und auch dem Abnehmer von vornherein Kredit gewährt ist, konnte eine Geldentwertung, wenn überhaupt, nur in geringem Maße in Betracht kommen. In keinem Fall ist die Lieferfirma befugt, die Ware unter Zugrundelegung der späteren Preise in Rechnung zu stellen. Darüber, in welcher Höhe die Entwertung zu berücksichtigen ist, bestehen nach dem Zuvorigen keine besonderen Vorschriften. Es entscheidet billiges Ermessen. Im vorliegenden Falle wäre allenfalls die von dem 24. Mai bis zum 5. Juli eingetretene Entwertung verhältnismäßig zu berücksichtigen. Dr. St.

* * *

Lieferungsbedingungen.

Anfrage: Ich lieferte eine Maschine zu folgenden Bedingungen: „Den angegebenen Preisen liegen die augenblicklichen Rohmaterialpreise und Arbeitslöhne zugrunde und ich muß mir den eventuellen am Tag der Lieferung von dem Verein deutscher Maschinenfabriken festgesetzten Teuerungszuschlag in Rechnung zu stellen vorbehalten. Zahlungsbedingungen: „$^1/_3$ bei Bestellung, $^1/_3$ bei Versandbereitschaft, Rest zahlbar innerhalb 6 Tagen nach Erhalt". Der Abnehmer weigert sich, den Teuerungszuschlag auf die geleistete $^1/_3$ Anzahlung zu bezahlen, obgleich ich das Material erst nach 4—5 Wochen erhielt und dieses bereits mit entwerteter Mark bezahlen mußte. Aus diesem Grunde kann ich die Anzahlung m. E. nur zum Nennwerte in Anrechnung bringen. Ueber diese Rechtsfrage wäre mir Mitteilung erwünscht. Die Rechnung ist am 16. August ausgestellt, am 24. August mußte die Maschine am Bestimmungsorte eingetroffen sein, am 30. August wurde der Betrag per Scheck eingesandt, also um das Doppelte entwertet. Der Fakturenbetrag war in Goldmark umgerechnet. Von welchem Tage an kann die Entwertung nach obigen Zahlungsbedingungen rechtlich in Anrechnung gebracht werden?

Antwort: Nach den Lieferungsbedingungen mußte ein Drittel des seinerzeit bei Auftragserteilung in Rechnung gestellten Betrages bei der Bestellung angezahlt werden. Für diesen Betrag kommen Teuerungszuschläge nicht in Betracht. Vielmehr konnten diese nach den Lieferungsbedingungen erst am Tag der Lieferung zugeschlagen werden. Der Lieferer ist daher nicht berechtigt, wenn-

gleich er selbst das Material erst in einiger Zeit erhalten hat, die Anzahlung noch mit einem Zuschlage zu versehen. Nach den Lieferungsbedingungen ist davon auszugehen, daß er das Geld sofort nach Erhalt zum Materialeinkauf benutzt hat. Wenn die Rechnung in Goldmark gestellt war, mußte der Abnehmer die Umrechnung in Papiermark für denjenigen Tag vornehmen, an dem er Zahlung leistete. Mit Scheckzahlung braucht sich der Lieferer nicht einverstanden zu erklären, insbesondere wenn hierdurch Nachteile für ihn eintraten; vielmehr konnte er Barüberweisung auf schnellstem Wege beanspruchen. Dr. St.

* * *

Zahlungsverzug und Schadenersatz.

Anfrage: Ich kaufte von einer Firma Waren zu vereinbarten Preisen und zwar wurde der Preis auf Dollarbasis festgelegt mit folgender Zahlungsbedingung, die auf den Rechnungen steht: „Zahlbar rein netto Kasse sofort nach Erhalt der Ware in Mark zum amtlichen Berliner Briefkurs am Tage des Eingangs der Zahlung". Die Rechnungen wurden allerdings nicht sofort nach Eingang der Ware bezahlt. Nach und nach habe ich größere Abschlagszahlungen eingesandt und die Firma machte mir eine Abrechnung. Danach verrechnet sie z. B. einen Betrag von 500 Millionen am 1. Tage nach Zahlungseingang Repartierung 8 Prozent, = soundsoviel Dollar, am zweiten Tage nach Zahlungseingang Repartierung 3 Prozent, = soundsoviel Dollar usw. Dadurch, daß die Firma die Beträge nur so verrechnet, wie sie für diesen Betrag die Devisen hätte zugeteilt bekommen, beträgt der Wert der 500 Millionen, in Dollar umgerechnet, nicht mehr den fünften Teil. Nach einigen Unterhandlungen mit der Firma gibt sie an, daß sie bei sofortiger Zahlung nach Eingang der Ware die Devisen hätte sofort alle kaufen können, aber durch die Repartierungen der Reichsbank, veranlaßt durch meine verspätete Zahlung, sei sie nur in der Lage gewesen, einen Teil zu den einzelnen Kursen zu decken. Es fragt sich nun, ob die Firma Anspruch darauf hat, daß ich durch die Zahlungsbedingung und meine verspätete Zahlung ihr die Devisenkäufe zu ersetzen habe. Meines Erachtens hat sie nur Anspruch auf Erstattung der Papiermark, die sich nach Umrechnung des amtlichen Berliner Börsenbriefkurses ergeben.

Antwort: Wichtig ist, ob die Rechnungsbeträge, die verspätet gezahlt worden sind, von dem Verkäufer angemahnt wurden. Mit der vergeblichen Mahnung gerät nämlich der Schuldner in Verzug. Die Verzugsleistung des Schuldners berechtigt aber den Gläubiger, den infolge des Verzuges eingetretenen Schaden ersetzt zu verlangen. Hierunter kann auch derjenige Schaden gehören, der dem Verkäufer durch die Devisenrepartierungen der Reichsbank entstanden ist. Die Uebersendung einer Rechnung stellt nach der Rechtsprechung nicht schon eine Mahnung dar. Sie kann sich allerdings mit einer Zahlungsaufforderung verbinden, die dann als Mahnung angesehen werden kann und die Verzugsfolgen herbeiführt. Dr. St.

50jähriges Doppeljubiläum bei der Excelsior.

Am 1. Oktober feierte der Leiter der Gravier- und Modellier-Abteilung, Herr Georg Conradi, sein 50jähriges Dienstjubiläum, am 15. Oktober konnte Herr Obermeister Hermann Müller gleichfalls auf eine 50jährige Tätigkeit zurückblicken. Beide Jubilare traten im Jahre 1873 bei der damals noch Hannoversche Gummikamm-Compagnie firmierenden Fabrik in der Striehlstraße ein. Sie konnten die außerordentliche Entwicklung des Werkes aus den kleinsten Anfängen heraus miterleben. Herr Conradi ist als Künstler in seinem Fach anzusprechen. In den 70er Jahren galt seine Tätigkeit hauptsächlich der Gravier- und Modellierarbeit für die damals so sehr beliebten Hartgummi-Schmuckwaren und die heute in aller Welt bekannten Excelsior-Gummikämme. Später schuf Herr Conradi die künstlerischen Modelle für die Kinder und Erwachsene erfreuenden Excelsior-Gummipuppen und -Tiere. Herr Müller war zunächst als Meister der Packsäle für Hartgummiartikel tätig, übernahm später die Leitung verschiedener Werkstätten in der Hartgummiabteilung und nach Aufnahme der Weichgummifabrikation die Leitung dieser Fabrikabteilungen als Obermeister. Noch heute steht Herr Müller dieser Abteilung mit Rat und Tat zur Seite. Beiden Jubilaren wurden zu ihren Ehrentagen seitens der Direktion und Kollegen reiche Ehrungen zu teil. Es verdient noch erwähnt zu werden, daß bisher 36 Jubilare auf eine mehr als 40- und 50jährige Tätigkeit und 113 Mitarbeiter auf mehr als 25 Dienstjahre bei der Excelsior zurückblicken können.

Goldumrechnungssätze für die Steueraufwertung.

Die Verordnung über die Steueraufwertung, die wir an anderer Stelle ausführlich behandelt haben, sieht für die Umrechnung der Papiermarkbeträge in Goldmark einen bestimmten Umrechnungssatz vor, den der Reichsminister der Finanzen in Anlehnung an das Goldzollaufgeld von Zeit zu Zeit festsetzen wird. Da die Umstellung aller Steuern auf Goldmark, soweit sie noch nicht entrichtet worden sind, rückwirkend ab 1. September erfolgt, bringen wir nachstehend die für diese Zeit maßgebenden Umrechnungssätze:

in der Zeit			für je eine Goldmark Papiermark
vom	1. Sept.	bis 7. Sept. 1923	1 300 000
„	8. „	„ 14. „ „	2 452 000
„	15. „	„ 18. „ „	13 900 000
„	19. „	„ 21. „ „	21 800 000
„	22. „	„ 25. „ „	33 600 000
„	26. „	„ 29. „ „	34 800 000
„	29. „	„ 2. Okt. 1923	31 900 000
„	3. Okt.	„ 5. „ „	36 000 000
„	6. „	„ 9. „ „	66 900 000
„	10. „	„ 12. „ „	137 000 000
„	13. „	„ 16. „ „	243 000 000
„	17. „	„ 19. „ „	1 080 000 000
„	20. „	„ 23. „ „	936 000 000

Da ab 24. Oktober auf Grund der Verordnung des Reichsministers der Finanzen vom 17. Oktober kein besonderer Goldzollaufgeldsatz mehr festgesetzt wird, richtet sich der Goldzollumrechnungssatz für die Steueraufwertung nach dem Dollarkurs desjenigen vorhergehenden Tages, an dem zuletzt eine amtliche Dollarnotierung an der Berliner Börse stattgefunden hat. Ob der Geld-, Brief- oder Mittelkurs zugrunde gelegt werden soll, ist allerdings nicht gesagt. In bezug auf diese Umrechnungssätze verweisen wir auch hier auf unsere in jeder Nummer erscheinende Tabelle über Kurse und Indexziffern in den betreffenden Zeitabschnitten, in die wir ab 24. Oktober auch diese Sätze neu aufnehmen werden.

Rückporto bei Anfragen.

Bei allen Anfragen an die Geschäftsstelle oder Redaktion ist unbedingt Rückporto beizufügen. Andernfalls kann briefliche Beantwortung nicht erfolgen, sondern nur Auskunft im Briefkasten oder Fragekasten.

Handelsnachrichten der amerikanischen Handelskammer in Berlin.

Die amerikanische Handelskammer in Berlin, Friedrichstraße 59-60, hat einen kurzen Auszug der neuen Vorschriften, herausgegeben von der Inter-Allied Rhineland High Commission, bezüglich des Zoll-Regimes für das besetzte Gebiet Deutschlands erhalten. Die Bedingungen, welche darin behandelt werden, sind folgende:

I. Waren, vom Ausland eingeführt in das besetzte Gebiet, durch die Westgrenze und über den Rhein;

II. Waren, importiert in das besetzte Gebiet, vom Ausland durch das unbesetzte Gebiet Deutschlands;

III. Waren, eingeführt vom unbesetzten Gebiet Deutschlands, in das besetzte Gebiet über die Ostgrenze;

IV. Waren, vom unbesetzten Gebiet für ein anderes unbesetztes Gebiet Deutschlands bestimmt, zum Tranist durch das besetzte Gebiet.

Die nachstehenden Bestimmungen beziehen sich auf den Export von Waren aus dem besetzten Gebiet:

I. Waren, exportiert aus dem besetzten Gebies, nach dem Ausland über die Westgrenze und den Rhein;

II. Waren, exportiert vom besetzten Gebiet, nach dem Ausland über die Ostgrenze zum Transit über das unbesetzte Gebiet Deutschlands;

III. Waren, ausgeführt von dem besetzten Gebiet, über die Ostgrenze und bestimmt für das unbesetzte Gebiet Deutschlands;

IV. Waren, vom unbesetzten Gebiet Deutschlands, befördert durch das besetzte Gebiet, deren Bestimmungort aber im Ausland ist.

Der letzte Paragraph ist vielleicht der wichtigste für deutsche Firmen. Die in Frage kommenden Waren sind keinem Zoll unterworfen, weder bei Einführung noch Ausführung aus dem besetzten Gebiet, vorausgesetzt, daß eine Ausfuhrbewilligung, ausgestellt von einer maßgebenden Stelle des unbesetzten deutschen Gebietes unter gleichzeitigerr Angabe der hinterlegten Steuer bei einem Finanzamt in dem unbesetzten Gebiet Deutschlands, bei den Behörden bei der Einführung und Ausführung im besetzten Gebiet vorgezeigt wird.

Die Mehrzahl amerikanischer Geschäftsleute, welche bei der Handelskammer vorsprechen, klagen, daß Waren, die sie gewohnt waren, von Deutschland zu beziehen, so im Preis gestiegen sind, daß weitere Einkäufe unmöglich gemacht werden. Durch die fortdauernde Erhöhung der Preise haben in vielen Fällen deutsche Waren den internationalen Weltmarktpreis erreicht und sogar überstiegen. Warenangebote fob Hamburg sind oft im Preise höher als der Detailpreis in New York. In Anbetracht dieser Tatsache ist die Zahl der Amerikaner, die ihren Besuch nach Deutschland gemeldet haben, besonders klein.

Der monatliche Export aus Deutschland belief sich 1913 durchschnittlich auf 841 583 000 Goldmark; im März 1923 belief sich der Export aus Deutschland auf 435 800 000 Goldmark. Der amerikanische Importhandel ist eine sehr wichtige und wesentliche Phase des amerikanischen

Auslandshandels und die amerikanische Handelskammer in Berlin hat ein Interesse daran, den Teil, der Deutschland zusteht, aufrechtzuerhalten. Es ist allgemein bekannt, daß vor dem Kriege Deutschland mehr importierte als exportierte. Dies war ein Luxus, den sich Deutschland vor dem Kriege erlauben konnte. Der hochentwickelte deutsche Personen- und Frachtverkehr glich den Auslandhandel aus. Deutschland von heutzutage ist durch die Notwendigkeit gezwungen, mehr zu importieren als zu exportieren. Im März 1923 betrug der deutsche Gesamtimport 503 100 000 Goldmark. Obgleich diese Angaben als nicht absolut korrekt angenommen werden können durch die Beschlagnahme einiger Zollämter durch Frankreich und Belgien, so zeigen diese immerhin die Tendenz des deutschen Außenhandels.

Eine Uebersicht der amerikanischen Handelspresse zeigt deutlich, wie es die Handelskammer erreicht, daß amerikanische Geschäftsinteressen außerordentlich großen Wert auf die endgültige Wiederherstellung Deutschlands im besonderen und Europas im allgemeinen legen.

Der Export amerikanischen Geldes nach europäischen Häfen ist, einem Bericht nach, enorm groß. Es besteht ein ständiger Fluß nach Danzig, Petersburg, Helsingfors und vielen deutschen Städten. Kontrakte und Zahlungen werden in amerikanischer Währung geleistet, sogar in Ländern, wo die Zirkulation amerikanischen Geldes verboten ist. In Polen z. B., wo ein Verbot besteht, wird einem Berichte nach amerikanisches Geld durch Danzig und den polnischen Korridor eingeführt.

Der amerikanische Auslandshandel im Juli mit einem Export von 310 000 000 $ und einem Import von 284 000 000 $ war umfangreicher als in demselben Monat des letzten Jahres. Es war dies der größte Export seit Februar dieses Jahres.

Amerikanische Importeure und deutsche Exporteure sind infolge des neuen amerikanischen Zolltarifs bis jetzt noch nicht zur Fortsetzung eines gewinnbringenden Handels auf breiterer Basis gekommen. Einige Waren, die unter dem alten Tarif nach den Vereinigten Staaten importiert werden konnten, können das unter dem neuen Tarife nicht mehr. — Anstrengungen werden seitens der amerikanischen Importeure gemacht, neue Artikel in Deutschland herauszufinden, die erfolgreich trotz des neuen Zolltarifs eingeführt werden können. Es besteht kein Zweifel, daß dies Aussicht auf Erfolg hat. Fernerhin besteht eine Möglichkeit, daß mehrere Aenderungen in dem neuen Zolltarif vorgenommen werden, und zwar zugunsten des amerikanischen Importeurs.

Die amerikanische Handelskammer in Berlin, Friedrichstr. 59/60, betrachtet die nächste Zeit, etwa eine Zeit von zwei bis drei Monaten, als die Zeitspanne zur Wiederherstellung der Beziehungen. Sehr wichtige Arbeit kann in dieser Zeit, die wir notwendigerweise warten müssen, ausgeführt werden, z. B. Revision der Kataloge in fremden Sprachen usw. Die Handelskammer hat häufig die Aufmerksamkeit der deutschen Exporteure auf die im allgemeinen schlechte Abfassung ihrer Kataloge in englischer Sprache gelenkt. Die Handelskammer ist gern bereit, Ratschläge und Gutachten in dieser Angelegenheit zu erteilen. (Ipstr)

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Altona. Gummi-Besohlung „Ferco", G. m. b. H. Die Firma ist geändert in Hamburger Radiergummifabrik G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens nunmehr: Herstellung und Vertrieb von Radiergummi. Herr Henry Münster ist als Geschäftsführer ausgeschieden, die Gesellschaft wird fortan durch Herrn Robert Ferck als alleinigen Geschäftsführer vertreten.

Berlin. Silesia, Chirurgische Gummiwaren, Herbert Kluge, Berlin. Die Firma lautet jetzt: Silesia, Chirurgische Gummiwaren, Gerhard Kluge. Inhaber ist jetzt Herr Gerhard Kluge, Kaufmann, Berlin.

Berlin. Die Deutsche Togo-Gesellschaft schließt ihr Geschäftsjahr 1922/23 mit einem Ueberschuß von 26 335 048 M (99 576) ab, aus dem eine Dividende von 60 Proz. (6 Proz.) zur Ausschüttung gelangen soll. Hierbei ist zu berücksichtigen, daß von dem 50 Millionen betragenden Kapital der Gesellschaft 44,9 Millionen Mark zur Hälfte dividendenberechtigt sind, also nur 30 Proz. erhalten. Auf neue Rechnung wird in diesem Jahre nichts vorgetragen (im Vorjahr 5976 M), dagegen werden 2 633 504 M dem Reservefonds I und 3 793 491 M dem Reservefonds II überwiesen. — Die Pflanzungsgesellschaft Kpeme übertrug auf Grund des Abkommens mit der Deutschen Togo-Gesellschaft dieser 46 962 M, die Agu-Pflanzungsgesellschaft 171 966 M, die Togo-Pflanzungs-Akt.-Ges. 164 988 M, die Gadja-Pflanzungs-Akt.-Ges. 71 135 M und die Moliwe-Pflanzungs-Akt.-Ges. 6 122 075 Mark.

Berlin. Asbest- und Gummiwerke Martin Merkel, G. m. b. H., Zweigniederlassung Berlin. Herrn Rudolf Beckemeier in Hamburg ist Gesamtprokura erteilt. Je zwei Gesamtprokuristen vertreten die Gesellschaft gemeinschaftlich.

Berlin. Vereinigte Berlin-Frankfurter Gummiwaren-Fabriken. Gemäß dem bereits durchgeführten Beschluß vom 17. September 1923 ist das Grundkapital um 13 000 000 Mark auf 35 000 000 M erhöht worden.

Berlin-Wilmersdorf. Otto Frey, Industrie-Bedarfsartikel, Spez. Stopfbüchsenpackungen, Berlin-Wilmersdorf. Die Firma lautet jetzt: Otto Frey, Asbest- und Gummifabrikate, Spez. Isolierstoffe. Sitz jetzt Berlin.

Breslau. Die Schlesische Treibriemenfabrik A. Battefeld hat in Breslau 2, Gartenstraße 85, ein Stadtkontor errichtet, von wo aus die Erledigung sämtlicher Geschäfte vorgenommen wird.

Dortmund. Gummiwerk Wedak, Akt.-Ges. Dem Kaufmann Herrn Rudolf Huett und dem Betriebsleiter Herrn Eduard Laschinski, beide in Dortmund, ist dergestalt Prokura erteilt, daß beide zusammen berechtigt sind, gemeinsam die Firma zu zeichnen und zu vertreten.

Düsseldorf. Rheinisch-Westfälische Gummi- und Guttaperchawerke Atlantic Fröndenberg, Verkaufszentrale Düsseldorf, G. m. b. H. Die Gesellschaft ist durch Gesellschafterbeschluß vom 3. Juli 1923 aufgelöst. Zum Liquidator ist bestellt Herr Josef Offermann, Kaufmann in Düsseldorf. Seine Prokura ist erloschen.

Hannover. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie. Nach dem Beschluß der außerordentlichen Generalversammlung vom 31. August 1923 sollte das Grundkapital um 283 500 000 M erhöht werden. Die Erhöhung ist durchgeführt. Das Grundkapital beträgt jetzt 630 000 000 M.

Hannover. Hermann Oergel, Gummiwarengroßhandlung. Herrn Kaufmann Karl Bröschen ist Prokura erteilt worden.

Hildesheim. Die Firma Niedersächsische Gummiwarenfabriken Paul Reipert ist in eine Aktiengesellschaft umgewandelt worden. Gegenstand des Unternehmens: Fabrikation und Vertrieb von Gummiwaren jeder Art, Errichtung sowie Betrieb von Nebengewerben, welche mit dem eigenen Betriebe der Aktiengesellschaft oder mit der Verwertung der eigenen Erzeugnisse irgendwie im Zusammenhange stehen. Grundkapital: 26 000 000 M. Vorstand ist Herr Paul Reipert, Fabrikbesitzer, Georg Armbrecht, Prokurist, beide in Hildesheim. Den Herren August Dreyer und Gustav Pabst, beide in Hildesheim, ist Gesamtprokura in der Weise erteilt, daß zur Vertretung der Gesellschaft beide gemeinschaftlich berechtigt sind.

Königsberg i. Pr. Gummi-Vertriebs-Gesellschaft m. b. H. Die Gesellschaft ist durch Gesellschafterbeschluß vom 3. September 1923 aufgelöst. Liquidator ist der bisherige Geschäftsführer Herr Hermann Schween in Königsberg i. Pr.

Leipzig. Altgummi - Verwertungsgesellschaft m. b. H. Das Stammkapital ist durch Beschluß der Gesellschafter vom 19. April 1923 um 950 000 M, mithin um 1 Million Mark erhöht worden.

Leipzig. „Vulkan“, Gummiwarenfabrik Weiß & Baeßler, Akt.-Ges. Prokura ist erteilt den Kaufleuten Herren Carl Erwin Martin und Arthur Frankenstein, beide in Leipzig. Sie dürfen die Gesellschaft nur je in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitgliede oder mit einem anderen Prokuristen vertreten.

Mannheim. Mannheimer Gummi-, Guttapercha- und Asbestfabrik, Akt.-Ges. Die Prokura des Herrn Karl Kesselheim ist erloschen.

Rheydt. Kabelwerk Rheydt, Akt.-Ges. Für das Geschäftsjahr 1922/23 beläuft sich der Reingewinn in Mill. M auf 525,1 (im Vorjahre 18,6). Eine Dividende soll nicht verteilt werden (i. V. 30 Proz. auf die Stamm- und 16 Proz. auf die Vorzugsaktien einschl. Sondervergütung). In der Bilanz erscheinen Kreditoren mit 11 803,6 (54,2) und Debitoren mit 4317,4 (120). Die Bankguthaben belaufen sich auf 5398,4 (3,4), die Vorräte auf 2389,6 (85,2). Die Gesellschaft war im allgemeinen ausreichend beschäftigt. Der Auftragsbestand ist aber nicht aufgefüllt worden infolge der Zustände, die im besetzten Gebiet herrschten.

Riga. Das lettländische Finanzministerium bestätigte die Statuten der Aktiengesellschaft der Rigaer Kautschukmanufaktur „Kontinent“. Das Ziel der Gesellschaft ist Errichtung und Betrieb von Kautschuk verarbeitenden Fabriken in Lettland; Handel mit eigenen Erzeugnissen und Waren anderer Kautschukfabriken auf eigene Rechnung wie auch in Kommission im In- und Auslande.

Treuen i. Sa. Mechanische Treibriemenweberei und Seilfabrik Gustav Kunz, Akt.-Ges. Die außerordentliche Generalversammlung beschloß die Kapitalserhöhung um 35 auf 50 Mill. Mark.

Wetzlar. Hessische Ledertreibriemenfabrik, G. m. b. H., Wetzlar. Das Stammkapital ist um 19 Millionen M erhöht worden und beträgt jetzt 20 000 000 M.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. G. A. Loebel, Gummiwaren-Gesellschaft m. b. H. Handel mit Erzeugnissen der Gummi-Industrie, Herstellung und Vertrieb von Bedarfsgegenständen des Friseurgewerbes und von den in diesem Gewerbe feilgehaltenen Waren, insbesondere von chirurgischen und hygienischen Gummiwaren. Stammkapital: 1 000 000 M. Geschäftsführer ist Herr Kaufmann Georg Loebel in Berlin.

Berlin. Lloyd Gummimäntel-Gesellschaft m. b. H. Fabrikation und Handel mit Mänteln aus Gummi und anderen imprägnierten Stoffen. Stammkapital: 2 000 000 M. Geschäftsführer sind die Kaufleute Herren Joseph Harlam und Alfred Lazarus, beide in Berlin.

Berlin. Oesterreichisch - Ungarische Gummischuh-Manufactur - Compagnie „Monopol“ Max Scherer & Co. Gesamtprokuristin in Gemeinschaft mit einem anderen Prokuristen ist Frl. Margarethe Lagranske, Berlin.

Berlin. „Hansa“-Vertriebs- und Handelsgesellschaft m. b. H. Uebernahme von Vertretungen in technischen Artikeln und deren Vertrieb. Stammkapital: 20 000 000 M. Geschäftsführer sind die Kaufleute Herren Kurt Kneller, Berlin-Wilmersdorf und Siegmund Frankl, Charlottenburg.

Berlin. Gummi-Großvertrieb Max Blumenau, Schuhbedarfsartikel.

Dresden. Kommanditgesellschaft Zieger & Co. Gesellschafter sind Herr Kaufmann Herbert Paul Ernst Oswald Zieger in Dresden als persönlich haftender Gesellschafter und eine Kommanditistin. Großhandel, Import, Export technischer Bedarfsartikel und chemisch-technischer Produkte, Eisenstuckstraße 28.

Hamburg. Hartmann, Duis & Co., G. m. b. H. Großhandel und Export von Industrieartikeln. Stammkapital: 15 000 000 M. Sind mehrere Geschäftsführer bestellt, so wird die Gesellschaft durch zwei Geschäftsführer gemeinschaftlich oder durch einen Geschäftsführer in Gemeinschaft mit einem Prokuristen vertreten. Geschäftsführer sind die Herren Dr. Ludwig Hartmann zu Wandsbek und Edo Edzart Duis, zu Hamburg, Kaufleute. Jeder von ihnen ist allein vertretungsberechtigt.

Hamburg. „H a n n i b a l“, R e g e n m ä n t e l f a b r i k, A k t. - G e s. Handel mit Waren aller Art, insbesondree mit Regenmäntelstoffen und Stoffen ähnlicher Art und Herstellung und Vertrieb von „Hannibal“-Regenmänteln. Grundkapital: 10 000 000 M. Vorstand ist Herr Fritz Samberger, Kaufmann zu Hamburg. Gesamtprokura ist erteilt an die Herren Paul Ulrich und Emil Kolb.

Leipzig. C a r l S e n f in Leipzig-Schleußig, Dammstraße 4. Herr Kaufmann Carl August Senf in Leipzig ist Inhaber. Herstellung und Vertrieb von Gummiwaren aller Art.

Liegnitz. D i p l. - I n g. E r n s t M ü l l e r. Technische Vertretungen Liegnitz.

Lübeck. E i l e m a n n & C o., T r e i b r i e m e n f a b r i k u n d t e c h n. G e s c h ä f t, M a g d e b u r g. In der Mühlenstraße 52a in Lübeck ist eine Zweigniederlassung eröffnet worden. Geschäftsführer ist Herr Henry Steen.

w **Prag.** „T e c h n o k v a s“, Verkauf von Maschinen und technischen Bedarfsartikeln (auch französ. und engl. prot.) II, Havlickovo nam 25. Verkauf von Maschinen und technischen Bedarfsartikeln für alle Industrieunternehmungen, besonders der Brauerei und Kellerei.

Regensburg. K o l l o i d - A k t i e n g e s e l l s c h a f t. Geschäftslokal: Straubinger Straße 62. Herstellung und Absatz chemischer Erzeugnisse, insbesondere die Umsetzung der Ergebnisse der Kolloidforschung in die Technik. Das Grundkapital beträgt 50 000 000 M. Vorstand ist Herr Dr. Paul Beyersdorfer, Chemiker in Frankenthal.

Wien. S t a d l a u e r O e l - u n d c h e m. W e r k e, A k t. - G e s., Liliengasse 1. Das Nominalkapital beträgt 240 000 000 Kr. Unter anderem Stopfbüchsenpackungen aus Asbest, Hanf und Baumwolle sowie Dichtungsmaterialien. Der Verwaltungsrat hat auch seine Zustimmung zu den von den Konzessionären abgeschlossenen Verträgen erteilt, durch welche eine intime finanzielle und industrielle Interessengemeinschaft zwischen der Stadlauer Oel- und chemische Werke Akt.-Ges. und der gegenwärtig in Umwandlung in eine Aktiengesellschaft begriffenen Firma Asbest- und Gummiwerke Josef Danek, Prag, hergestellt wurde. In Durchführung dieser Interessengemeinschaft wird unter anderem im Stadlauer Werk der Gesellschaft eine eigene Asbestspinnerei aufgestellt. Ferner übernimmt die Stadlauer Oel- und chemische Werke Akt.-Ges. für Oesterreich und gewisse ausländische Märkte den Vertrieb einzelner Spezialerzeugnisse der Firma Danek, insbesondere der dortselbst erzeugten Spezial- und Dichtungsplatten.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. M o t o r f a h r z e u g b a u, A k t. - G e s. Herstellung und Ausführung von Reparaturen von Motorfahrzeugen aller Art, sowie Vertrieb solcher Fahrzeuge und ihrer Zubehörteile. Grundkapital: 500 000 000 Mark.

Berlin. H a n d e l s g e s e l l s c h a f t f ü r K r a f t f a h r z e u g e S. K r i m & C o. m. b. H. Handel mit Kraftfahrzeugen nebst Zubehör sowie alle mit diesem Gewerbebetriebe zusammenhängenden Geschäfte. Stammkapital: 200 000 000 M.

Berlin. „K a i d“, K l e i n a u t o - u n d A u t o m o b i l - b e d a r f - F a b r i k a t i o n, G. m. b. H. Herstellung sowie Vertrieb von Kleinpersonenkraftwagen aller Art, sowie Handel mit Autozubehör. Stammkapital: 1 000 000 M.

Berlin. „B a v a g“, B e r l i n e r A u t o m o b i l - V e r k a u f s - A k t i e n g e s e l l s c h a f t. Handel mit Motorfahrzeugen und Zubehörteilen von Motorfahrzeugen, sowie alle hiermit im Zusammenhang stehende Geschäfte. Grundkapital: 20 000 000 M.

Berlin. R u n d u m B e r l i n, G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Fahrrädern aller Art und deren Zubehörteilen. Stammkapital: 1 200 000 000 M.

Carlowitz b. Breslau. A u t a x w e r k e, G. m. b. H. Herstellung und Umsatz von Fahrrädern, Motorrädern, Teilen dieser Fabrikate und ähnliche Geschäfte. Stammkapital: 15 000 000 M.

Dresden. A k t. - G e s. v o r m. S e i d e l & N a u m a n n. Die außerordentliche Generalversammlung genehmigte die Erhöhung des Aktienkapitals auf 258 Mill. M.

Duisburg-Ruhrort. R u h r o r t e r F a h r z e u g - I n d u s t r i e, G. m. b. H. Herstellung, Kauf und Verkauf von Fahrrädern, Uebernahme von Fabrikvertretungen in Kraftfahrzeugen, deren Reparatur. Das Stammkapital beträgt 10 Millionen Mark.

Hamburg. H a m b u r g e r A u t o - B a u g e s e l l s c h a f t m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Automobilen und Automobilteilen. Stammkapital: 4 000 000 M.

Hannover. N i e d e r s ä c h s i s c h e M o t o r f a h r z e u g - u n d M a s c h i n e n - V e r t r i e b s g e s e l l s c h a f t m. b. H. (Nimomag). Ankauf und Vertrieb von Fahrrädern, Motorfahrzeugen und Maschinen aller Art, Bedarfsartikel dazu und Abschluß aller Art. Das Stammkapital beträgt fünf Millionen Mark.

Krefeld. K r a f t f a h r z e u g - G e s e l l s c h a f t S c h e e r e n & T i l s m. b. H. Einkauf und Verkauf, Bearbeitung, Verarbeitung und Aufbewahrung von Kraftfahrzeugen aller Art, von Zubehörteilen und Betriebsstoffen. Das Stammkapital beträgt 60 000 000 M.

Mainz. „A u t o - M ü l l e r“ G. m. b. H. Handel mit Kraftwagen und Fahrrädern aller Art, deren Bestandteile und Betriebsstoffen, sowie Uebernahme von Wiederinstandsetzungsarbeiten und Lohnfahrten, die Vermietung von Kraftwagen, Fahrrädern usw. und die Vermittlung von Kaufabschlüssen. Stammkapital: 3 Millionen Mark.

München. K r o w a, K r a f t f a h r z e u g - G e s e l l s c h a f t m. b. H. An- und Verkauf von Kraftfahrzeugen aller Art, von Zubehörteilen solcher, sowie von Sportartikeln aller Art. Stammkapital: 12 000 000 M. Geschäftslokal: Clemensstraße 29.

Nürnberg. K. W e r z i n g e r & C o., G. m. b. H., Fürther Straße 44. Handel mit Motoren, Kraftfahrzeugen, Armaturen, Fahrrädern und Zubehörstücken für Fahrräder, Kraftfahrzeuge und Motoren. Das Stammkapital beträgt 20 000 000 000 M.

Stuttgart. Richard Bäumler, G. m. b. H. in Vaihingen a. F. Herstellung und Vertrieb von Kraftfahrzeugen aller Art und von Fahrrädern nebst Zubehör, sowie von technischen Spezialartikeln und Betrieb von Reparaturwerkstätten und Garagen. Stammkapital: 3 Milliarden Mark.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Bamberg. Josef Ott, Elektrotechnische Erzeugnisse. Seit 15. September 1923 offene Handelsgesellschaft unter der Firma: Ott & Weber.

Berlin. Elektrotechnische Werke C. J. Abstoß & Sohn, Akt.-Ges. In der außerordentlichen Generalversammlung wurde beschlossen, das Aktienkapital um 57 Mill. M Stammaktien und 3 Mill. M Vorzugsaktien auf insgesamt 120 Mill. M zu erhöhen.

Mannheim. Badische Elektrizitäts-Akt.-Ges. Die Generalversammlung erhöhte das Aktienkapital um 52 auf 104 Millionen M durch Ausgabe von 50 Millionen M Stamm- und 2 Millionen M 4proz. Vorzugsaktien mit 20fachem Stimmrecht.

Mörs. Niederrheinische Elektrotechnische Fabrik, G. m. b. H. Die Firma ist geändert in Transforma, G. m. b. H., elektrotechnische Fabrik in Mörs.

München. Akt.-Ges. für Licht- und Kraftversorgung. Die Gesellschaft erzielte in dem am 30. Juni abgelaufenen Geschäftsjahre 1922/23 einen Rohgewinn von 717 762 499 M (i. V. 10 659 075 Mark). Einschließlich 308 121 M (126 208) Vortrag aus dem Vorjahre verbleibt ein Ueberschuß von 242 566 859 M (3 427 465), der wie folgt verteilt werden soll: 500 Proz. (15) Dividende, Reserve I 21 542 957 M (20 254), Reserve II 49 Mill. M (800 000 M), Tantiemen 29 483 902 M (367 839) und Vortrag auf neue Rechnung 22 540 000 M (308 121).

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Jarotzky, Loewenstein & Co., G. m. b. H. Handel mit elektrischen Bedarfsartikeln. Stammkapital: 100 000 000 M.

Essen, Ruhr. Ernst Lewe, G. m. b. H., Essen. An- und Verkauf elektrotechnischer Artikel, sowie Ausführung elektrischer Anlagen. Das Stammkapital beträgt 20 000 000 M.

Regensburg. Hampel & Buchstor, G. m. b. H. Betrieb eines Bau- und Versandbureaus für Elektrotechnik und sofort. Das Stammkapital beträgt 150 000 000 M.

w **Wien.** Handelsgesellschaft für Installationsbedarf m. b. H., I, Habsburgergasse 10. Handel mit Artikeln des Installationsbedarfs auf elektro- und gastechnischem Gebiete. Handel mit technischen Artikeln aller Art. Höhe des Stammkapitals: 1 000 000 K.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2066. Wer fabriziert **Maschinen** zum automatischen Lackieren von Gummischuhen?

Nr. 2154. Wer ist Hersteller der **„Teutonia"-Packung?**

Nr. 2159. Wer liefert oder fabriziert die Abdichtung eines **sterilen Verschlusses** (kein Gummi), welche den vernickelten Messingteil nicht angreift?

Nr. 2162. Wer ist Hersteller der **Metallpackung** Marke **„Sichel"?**

Nr. 2163. Wer fabriziert schnelltrocknende **schwarze Stempelfarbe,** welche mit Metallstempel auf Velo-Schläuche aufgetragen wird?

Nr. 2170. Wer ist Hersteller des **Riemenverbinders,** Marke „Neu"?

Nr. 2184. Wer ist Hersteller der **Plattfußeinlage Marke „Havea"?**

Nr. 2190. Wer ist Hersteller von teilbaren **Gummiabsätzen ohne Mechanismus?**

Nr. 2191. Wer ist Fabrikant des **Heftpflasters,** Marke **„Dossa"?**

Nr. 2197. Wer fabriziert **Gummipuppen,** 10 bis 12 cm groß, **mit abnehmbarem Kopf?**

Nr. 2202. Wer ist Fabrikant der **Saugflasche** System Dr. Wilkens D. R. G. M.?

Nr. 2208. Wer fabriziert jetzt die **„Derbus"-Gummi-Absätze?**

Nr. 2209. Wer ist Fabrikant von **Bierflaschen-Scheiben** mit blauen Streifen?

Nr. 2210. Wer ist Hersteller von **dünnwandigen Schläuchen,** wie sie für Schlauchreifen (für Rennbahn) verwendet werden?

Nr. 2213. Wer ist Fabrikant von **Spucknäpfen aus Papier,** welche nach Gebrauch verbrannt werden?

Nr. 2214. Wer ist Hersteller von **Halsschwimmringen** mit zwei Bindebändern?

Nr. 2222. Wer ist Fabrikant, der **Gummiabsätze** Marke „F. O. G.“?

Nr. 2223. Wer ist Hersteller von **Schmaßmannwolle** (eine Mischung von Roßhaar und Harriswolle)?

Nr. 2225. Wer baut **Bimsstein-Waschmaschinen**?

Nr. 2226. Wer ist Fabrikant von **Loch- und Birnbällen** mit Netz, je zwei Ventilen und umsponnenem Gummischlauch?

Nr. 2228. Wer fabriziert **Prüfungsapparate, System „Gradewitz“**, zur Prüfung von Ballonstoff usw. auf Durchlässigkeit von Wasserstoff?

Nr. 2233. Wer ist Fabrikant der **Haar-Reinigungskämme** Marke „Nisska“ D. R. M. 708 295?

Nr. 2234. Wer fabriziert **Drahtklammerverbindungen** mit Eintreibeisen speziell für Gummiriemen?

Nr. 2235. Wer ist Hersteller der **Isolierplatte „Assularith“**?

Nr. 2236. Wer ist Fabrikant von **Transportbändern** aus Leinwand, die mit galvanisierten Eisendrähten verstärkt sind?

Nr. 2237. Wer ist Hersteller der **Schwefelterpen-Verbindung „Toron“**?

Nr. 2238. Wer ist Fabrikant von **Herren- und Knabenschuhen** aus weißem Leinen mit Chromsohle?

Nr. 2239. Wer befaßt sich in Deutschland mit der Herstellung **russischer Droschkenreifen**?

Nr. 2240. Wer fabriziert **Gasabsperrblasen** mit äußerer Stoffauflage zum Schutz gegen Einreißen des Gummis durch die scharfen Kanten der Bohrlöcher in den Gasröhren?

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2200. Wer fabriziert ein billiges **Mittel zum Polieren von Kutschwagenreifen**?

Nr. 2203. Wer ist Hersteller von **Gas-Lackschläuchen**?

Nr. 2227. Wer ist Fabrikant von **Eishacken** (Glatteisschützer)?

Wichtige Entscheidungen des Reichsfinanzhofs.

Zur Umsatzsteuerpflicht von Abschlagszahlungen auf Teilleistungen aus einem Vertrag. Laut Vertrag übernahm jemand die Abfuhr von Grubenholz aus dem Walde nach dem Bahnhof. Die Abfuhr sollte spätestens im folgenden Jahre beendet sein. Als Vergütung wurden 30 M für das Festmeter festgesetzt; als Zahlungsbedingung wurde vereinbart: „Kasse nach Leistung in Akontozahlungen“. Im Jahre 1920 begann die Abfuhr, die der Unternehmer teilweise durch selbständige Zwischenunternehmer ausführen ließ. Dafür erhielt er von September bis Dezember 1920 die vereinbarten Teilzahlungen, von denen er im Laufe des genannten Jahres rund die Hälfte an die Zwischenunternehmer auszahlte. Die Schlußberechnung und Begleichung der Restsumme erfolgte im März oder April 1921. Streitig war allein, ob die im Jahre 1920 vereinnahmten Beträge als Umsatz des Kalenderjahres 1920 der Besteuerung unterliegen. Der Unternehmer machte geltend, er habe von diesen Einnahmen keinen Verdienst gehabt, auch selbst keine Leistung dafür bewirkt; Leistung und Vereinnahmung des Entgelts betreffe vielmehr allein die selbständigen Zwischenunternehmer, die das Holz tatsächlich gefahren und den Fuhrlohn dadurch von ihm erhalten hätten. Tatsächlich ist indes die Rechtslage so aufzufassen, daß der Unternehmer selbst gegen das vereinbarte Entgelt die von ihm vertragsmäßig übernommene Leistung durch die Zwischenunternehmer als seine Erfüllungsgehilfen bewirkt hat. Ob er bei dem Geschäft Gewinn erzielt hat, ist nach § 1 Nr. 1 des Umsatzsteuergesetzes 1919 auf die Steuerpflicht ohne Einfluß. Ebensowenig befreit den Unternehmer von der Steuerpflicht der Umstand, daß die Zwischenunternehmer als selbständige Gewerbetreibende auch ihrerseits wegen ihrer Fuhren erneut der Umsatzsteuer unterliegen. Denn alsdann trifft die Steuer nicht die vertragsmäßige Leistung des Unternehmers an den Besteller, sondern die Leistung der Zwischenunternehmer auf Grund des Auftrags des Unternehmers an diesen. Unzutreffend ist auch der weitere Einwand, die im Jahre 1920 vereinnahmten Beträge seien Vorschüsse zur Sicherung der künftigen Zahlung gewesen, die nach Beendigung der Abfuhr und nach der Schlußabrechnung im Jahre 1921 erfolgt sei. Tatsächlich handelt es sich vielmehr im vorliegenden Falle, wie schon der Vertrag ergibt, um bereits endgültige Vereinnahmung des Entgelts für die fertigen Teilleistungen wie bei den Raten für Neubauten von Gebäuden oder Schiffen. Die Berufung des Beschwerdeführers auf eine Entscheidung des Reichsfinanzhofes, wo die Vorschüsse der Rechtsanwälte als durchlaufende Posten für umsatzsteuerfrei erklärt werden, ist daher verfehlt. Der Zeitpunkt der Vereinnahmung des Entgelts ist somit als maßgebend für die Umsatzsteuerpflicht anzusehen. (Urteil vom 20. April 1923 V A 73/23).

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Der eiserne Bestand in betriebswirtschaftlicher und steuerrechtlicher Beziehung. Von Prof. Dr. Franz Findeisen. Band 9 der „Bücherei für Bilanz und Steuern". Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin 1923, 86 Seiten. Grundpreis gebd. 3,60 M.

Obwohl der „eiserne Bestand" eine der wichtigsten betriebswirtschaftlichen Fragen ist, ist seine Stellung im Rahmen der modernen Betriebswirtschaftslehre noch nicht viel behandelt worden. Diese Lücke füllt das vorliegende Buch aus, indem hier zunächst einmal der eiserne Bestand als reines Bewertungsproblem angesehen und dann seine Stellung in einer Steuerbilanz betrachtet wird. Daneben wird noch die handelsgesetzliche Bilanz in bezug auf den eisernen Bestand untersucht und die Idee vom unveränderlichen Betriebsfonds einer kritischen Betrachtung unterzogen. Das Buch ist ein ebenso interessanter wie wertvoller Beitrag zur Frage des „eisernen Bestandes" und kann bestens empfohlen werden.

Valuta-Tabellen 1914 bis 1923. Sonderveröffentlichung der „Wirtschaftskurve". Dritte bis einschließlich September 1923 ergänzte Auflage. Frankfurter Societätsdruckerei G. m. b. H., Abteilung Buchverlag, Frankfurt a. M. 1923. Grundzahl 1 M.

In der vorliegenden dritten Auflage der Valuta-Tabellen sind die täglichen Devisennotierungen in Deutschland (Mittel zwischen Geld- und Briefkurs der Berliner Börse) bis einschließlich September 1923 fortgeführt. In dem Heft finden sich folgende Währungen verzeichnet: französische Franken, italienische Lire, Schweizer Franken, holländische Gulden, österreich-ungarische Krone, deutsch-österreichische Krone, spanische Peseta, schwedische Krone, tschechische Krone, Pfund Sterling, finnische Mark, norwegische Krone, dänische Krone, ungarische Krone und der Dollar; ferner die Reichsmarknotierung in der Schweiz. Um die praktische Verwendbarkeit der Tabellen noch zu erhöhen, sind bei der vorliegenden Auflage die Durchschnittskurse aller Währungen hinzugefügt worden. (fstr)

Steuerkalender 1923/1924 (1. September 1923 bis 31. März 1924) auf Grund der neuesten Gesetzgebung. Nach Zahltagen der sämtlichen Steuergesetze für den praktischen Gebrauch zusammengestellt von Rechtsanwalt Dr. Koppe, Berlin. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin C 2. 1923. 31 Seiten. Grundpreis 1,10 M.

Da es für den Nichtfachmann fast unmöglich ist, die zahlreichen, oft auf denselben Tag fallenden Steuerpflichten sämtlich zu übersehen, ist es zu begrüßen, daß in dem vorliegenden „Steuerkalender" die sämtlichen Steuerpflichten auf Grund der neuesten Gesetzgebung in Kalenderform, d. h. nach Zahltagen geordnet, übersichtlich zusammengestellt worden sind. Der Steuerkalender stellt daher eine unentbehrliche Kontrolle für jedes Lohnbureau, für jeden Betriebsleiter, wie überhaupt für jeden Steuerpflichtigen dar. Berücksichtigt sind: Rhein-Ruhr-Abgabe, Brotversorgungsabgabe, Devisenablieferung, Vorauszahlungen auf Einkommen- und Körperschaftssteuer, Lohnabzug, Betriebssteuer (Arbeitgeberabgabe, Landabgabe), Umsatzsteuer, Kraftfahrzeugabgabe, Verbrauchssteuern, Steuerzinsgesetz (Verzugszuschläge, Verzugszinsen). (flpstr)

Vermischtes.

Ueber Reinigen von Matten, Läufern und dergleichen aus Kautschuk schreibt „The India Rubber Journal" folgendes: Man kann zum Reinigen von Kautschukbelag Seifenpulver oder gelinde Bimsteinseife mit warmem Wasser benutzen. Auch Schmierseife verrichtet gute Dienste, sie gibt mit der Zeit der Kautschukfläche eine Art Politur. Kautschukmatten und dergleichen müssen zeitweilig gereinigt werden, häufiger wenn frisch gelegt, später nur ein- oder zweimal wöchentlich. Ist die Oberfläche mit leichtem Schwefelüberzug versehen (ausgeblüht), so läßt sich dieser Ausschlag mit Seife schwer entfernen, doch mit Paraffin gelingt es. Man überfährt die Fläche leicht mit einem Stück Paraffin und wischt nach einiger Zeit mit einem reinen Lappen nach. Auf Kautschukläufern und dergleichen kann Schmutz nicht eindringen, wie bei Linoleum, er haftet nur an der Oberfläche und läßt sich leicht entfernen. Kautschukbelag ist sehr hygienisch, behält jahrelang sein gutes Aussehen, seine Färbung und Beschaffenheit, nutzt sich wenig ab. Derartiger Bodenschutz eignet sich besonders gut für vielbegangene Räumlichkeiten, für Krankenhäuser, Kirchen, Theater, Gaststätten, Kinematographen, öffentliche Bibliotheken usw.; er dämpft Geräusche und ermöglicht lautloses, angenehmes Gehen.

Gewinnung von Gasschwarz aus verschiedenen Materialien. Als Hauptquelle für Gasschwarz dient bekanntlich in den Vereinigten Staaten Naturgas, das jedoch auch für andere Verwendungen sehr in Betracht kommt. Man kann Gasschwarz durch unvollständige Verbrennung von Azetylen erhalten. Die Umsetzung erfolgt entweder unter Zufuhr von ungenügender Luftmenge oder durch Hinstreichen der Flamme an festen Flächen. Azetylengasschwarz unterscheidet sich in Feinheit und Beschaffenheit beträchtlich vom Schwarz aus Naturgas und Oel und dergleichen. Koks ist als Rohstoff für Azetylenschwarz anzusehen. Im elektrischen Ofen wird Kalziumkarbid, aus diesem Azetylen gewonnen, so daß eine bedeutende Quelle zur Fabrikation von Schwarz zur Verfügung steht. Die chemischen Umsetzungen im letzteren Fall lassen die Möglichkeit zu, in der Kautschukmasse selbst amorphen Kohlenstoff (Schwarz) in feiner Verteilung abzulagern. Gewisse organische Stoffe zersetzen sich unter Kohlenstoffabscheidung, so daß durch Zumischen derartiger Stoffe zur Kautschukmasse Kohlenstoff in situ während der Vulkanisation sich bilden kann. Der Vulkanisationsprozeß ließe sich, schreibt F. Twiss in einem Vortrag über „Kautschukfarbstoffe", außer zur Hervorbringung von feinem Kohlenstoff, auch zur ähnlichen Erzeugung von feinverteiltem Schwefel benutzen, so daß damit ein Teil der Kautschukwarenfabrikation wesentliche Veränderung erfahren würde.

Neue Patente und Gebrauchsmuster.

Stahlbänder für Vollgummibereifung. D. R. P. Nr. 378 753 vom 17. Oktober 1922 für Rudolf Fries, Berlin-Schöneberg (veröff. 31. Juli 1923). Zusatz zum Patent 375 631. Nach dem Hauptpatent werden auf das Stahlband einzelne Stahlringe aufgeschrumpft, zwischen denen das Hartgummimaterial der Bereifung aufgebracht wird. Nach der Erfindung wird auf das Stahlband ein Stahl- oder Flußeisendraht von rundem Querschnitt, spiralförmig, in heißem Zustande aufgewickelt, wodurch sich schwalbenschwanzförmige Vertiefungen bzw. Erhöhungen zum Haften der Gummibereifung ergeben. Man befestigt die Drahtenden wie bekannt auf dem Stahlband durch Anschweißen. Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung der Stahlbänder für Vollgummibereifung nach Patent 375 631, dadurch gekennzeichnet, daß auf das Stahlband die Ringe durch spiralförmiges Umwickeln mit Stahldraht von meist rundem Querschnitt in heißem oder angewärmtem Zustande aufgebracht werden.

Befestigung von Vollgummireifen. D. R. P. Nr. 378 965 vom 17. Dezember 1922 für Hans Kelpe, Hannover (veröff. 10. August 1923). Die Erfindung betrifft eine Befestigung von Vollgummireifen mit Stahlbandage auf der Radfelge. Das Rad mit Spanneinrichtung für die Felge besteht aus einem Radkörper und Spannsegmenten, welche paarweise gelenkartig mit dem Radkörper verbunden sind und seitliche Erhöhungen besitzen, um das seitliche Verschieben der Felge zu verhindern. Der Durchmesser der Segmente ist um soviel größer gehalten als der Innendurchmesser der Felge, wie der Durchmesser eines Rades größer ist, auf welchem die Felge bisher hydraulisch aufgepreßt wurde. Zwischen den Segmentpaaren sind Druckschrauben angeordnet, welche keilförmige Köpfe haben und zum Festziehen der Segmente dienen. Patentansprüche: 1. Befestigung von Vollgummireifen auf der Radfelge, dadurch gekennzeichnet, daß das Festpressen der Felge durch um Gelenke bewegliche Spannsegmente bewirkt wird, deren Außendurchmesser größer als der Innendurchmesser der Felge gehalten ist. 2. Befestigung von Vollgummireifen nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Lösen der angepreßten Spannsegmente durch eine oder mehrere Keilkopfschrauben bewirkt wird, welche radial zwischen den Spannsegmentpaaren angeordnet sind.

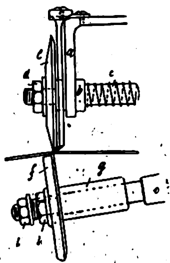
Verfahren zur Herstellung hartgummiähnlicher, plastischer Massen aus Cellulosederivaten. D. R. P. Nr. 379 299 vom 20. März 1919 für Dr. Paul Balke und Dr. Gustav Leysieffer, Troisdorf b. Köln a. Rh. (veröff. 21. August 1923). Es wurde gefunden, daß beim Vermischen von etwa 21 Gewichtsteilen Cellulosederivat, z. B. Nitro- oder Acetylcellulose, in wasserhaltigem Zustande ohne Zusatz von Alkohol oder dergleichen Lösemitteln, mit etwa 16 Gewichtsteilen Gelatiniermittel, z. B. Trichloräthyl- oder Aethylacetanilid usw. und großen Mengen Füllmittel, wie Gips, Schwerspat, Asbestmehl usw. (etwa 63 Gewichtsteile), sich nach dem Erhitzen und Formen hartgummiähnliche Massen herstellen lassen. Die Preßkörper haben sofort richtige Abmessungen, schrumpfen nicht, brauchen nicht nachgetrocknet zu werden. Beispiel: Etwa 400 g Nitrocellulose, entsprechend 21 Teilen, werden mit etwa 260 g Wasser und 1200 g Schwerspat, entsprechend 63 Teilen, in einem Kneter innig gemischt, der Mischung setzt man etwa 300 g Aethylacetanilid (16 Teile) zu, knetet die Masse etwa eine Stunde lang ohne zu erwärmen, erhitzt dann und knetet solange, bis alles Wasser verdunstet ist. Man formt die Masse bei etwa 130° unter Druck, kühlt ab und erhält sofort fertige Preßkörper. Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung hartgummiähnlicher, plastischer Massen aus Cellulosederivaten, wie z. B. Nitro- oder Acethylcellulosen, dadurch gekennzeichnet, daß man die wasserhaltigen Cellulosederivate ohne Zusatz von Alkohol oder anderen Lösemitteln mit einer größeren Menge Gelatiniermittel, als zum Gelatinieren der betreffenden Cellulosederivate erforderlich ist, unter Zusatz großer Mengen von organischen oder anorganischen Füllstoffen vermischt, alsdann bis zur Entfernung des Wassers erhitzt und die erhaltene Masse unter Druck und Wärme in Formen bringt.

Verfahren zur Herstellung plastischer Massen. D. R. P. Nr. 379 343 vom 30. Oktober 1921 für Farbenfabriken vorm. Friedr. Bayer & Co., Leverkusen a. Rh. (veröff. 21. August 1923). Als Erfinder werden angegeben Dr. L. Taub, Elberfeld, und Dr. L. Rosenthal, Vohwinkel. Verarbeitet man Celluloseester, z. B. Azidyl- oder Nitrocellulosen, mit dem Kondensationsprodukt aus gleichen Molekülen Acetessigester und Formaldehyd, so erhält man Produkte von großer Geschmeidigkeit, Dehnbarkeit und Klarheit, welche Eigenschaften auch bei jahrelangem Lagern der Massen erhalten bleiben. Die Massen sind fest, klebfrei, sehr dehn- und haltbar. Beispiel: 10 Gewichtsteile Acetylcellulose und 20 Gewichtsteile Methylenacetessigester werden in 70 Gewichtsteilen Aceton bzw. unter Zusatz von 5 bis 10 Gewichtsteilen Milchsäureester gelöst. Der Lack liefert nach dem Auftrocknen glänzende, elastische, mechanisch feste Ueberzüge. Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung plastischer Massen aus Celluloseestern, dadurch gekennzeichnet, daß man diese mit dem Kondensationsprodukt aus gleichen Molekülen Acetessigester und Formaldehyd verarbeitet.

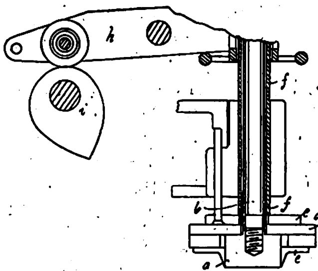
Künstlicher Fuß. D. R. P. Nr. 379 849 vom 19. Mai 1922 für Adolf Schwager in Berlin. Die Erfindung betrifft einen künstlichen Fuß mit in den Fußteil eingeordneter aufblasbarer Gummiblase. Es ist bekannt, Gummiblasen an derjenigen Stelle des künstlichen Fußes anzuordnen, die beim Auftreten den Stoß empfängt, jedoch sind diese Blasen meist lose eingesetzt und infolgedessen sehr beansprucht, da sie lediglich zwischen dem oberen und unteren Fußteile eingesetzt und eingeklemmt werden. Die Neuheit bei der Erfindung besteht darin, daß die Blase innerhalb einer Höhlung eines Vollgummikörpers liegt, welcher die Form des Fußes hat. Durch Aufblasen der Gummiblase wird dieser Vollgummifußkörper gleichzeitig ausgefüllt und klammert sich infolgedessen mit seinen Randfalzen in Nuten ein, die am unteren Rande des Fußoberteiles angeordnet sind. Es wird also durch das Aufblasen der Gummiblase innerhalb des Gummifußes nicht nur der Gummifuß in seiner Nachgiebigkeit erhöht und eine Regelungsmöglichkeit geschaffen, sondern es wird auch eine gleichzeitige Festhaltung des Fußes am Fußoberteil erreicht. Des weiteren sind, um die Elastizität des Vollgummikörpers in seinem vorderen Teile je nach Erfordernis des gegebenen Körpergewichtes zu regeln, in bekannter

Weise Verstärkungsblattfedern einvulkanisiert, die zur ungefähren Hälfte in dem vorderen Teile des Gummifußes einvulkanisiert sind und mit ihren in das Innere des Oberfußes ragenden Enden unbefestigt gegen verschiedene Anschläge gelegt werden können, so daß eine größere oder geringere Spannung des Vorderfußes einstellbar ist. Patent-Ansprüche: 1. Künstlicher Fuß mit in den Fußteil eingeordneter aufblasbarer Gummiblase, dadurch gekennzeichnet, daß die Gummiblase innerhalb einer Höhlung eines die Fußform bildenden Vollgummikörpers liegt und diese Höhlung im aufgeblähten Zustande derart ausfüllt und auftreibt, daß die Festklemmung der Falze des Fußunterteiles in den Nuten des Fußoberteiles begünstigt wird. 2. Künstlicher Fuß nach Anspruch 1 mit eingelegten Verstärkungsblattfedern, dadurch gekennzeichnet, daß diese Federn in dem vorderen Teil des die Gummiblase umschließenden Vollgummikörpers derart einvulkanisiert sind, daß die über den Gummikörper hinausstehenden, in den oberen hohlen Fußteil frei hineinragenden Enden dieser Federn im letzteren unbefestigt gegen Anschläge verstellbar anlegbar sind zum Zwecke der Einstellbarkeit auf verschiedene Spannung.

Gummibeschneidemaschine. Hugo Löwenberg, Hannover, Podbielskistraße 310. G.-M. Nr. 848 310. Der Apparat besteht aus einem Lagerbock a, in welchem die Welle b drehbar gelagert ist. Auf dieser ist das Hohlmesser c mittels Gewindemutter d befestigt. Die Feder e drängt die abgesetzte Welle b mit dem Hohlmesser c gegen das untere flache Kreismesser f, welches auf einer Büchse g durch Mutter h verschraubbar ist und sich auf der verstellbaren schrägen Welle i dreht und mit dem oberen Hohlmesser c zusammen den Schnitt bewirkt. Die Büchse g wird durch Gewindemutter k auf der Welle i gehalten.



G.-M. Nr. 848 310.

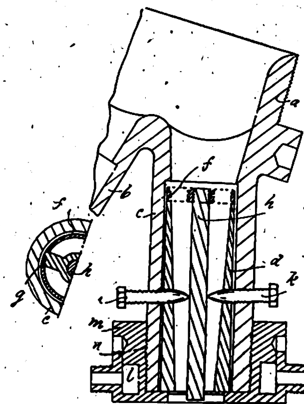


G.-M. Nr. 851 034.

Presse zum Stanzen von Körpern aus Gummi und ähnlichen Massen. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. G.-M. Nr. 851 034. Die Neuerung besteht darin, daß zwei ineinander geschachtelte Stempel vorhanden sind, von denen der innere a dazu bestimmt ist, den Körper auf die richtige Stärke zu pressen, während der äußere Stempel das Stanzmesser c trägt und den unter Druck befindlichen Körper völlig gleichmäßig in bezug auf Gewicht und Größe ausstanzt. Der innere Stempel a ist am Bolzen b befestigt, während das Stanzmesser c an der Platte d leicht auswechselbar angeordnet ist. Durch die Platte e ist das Stanzmesser am hohlen Schaft f befestigt. Die Betätigung des Schaftes f und damit des Stanzmessers c erfolgt vom Hebel h aus durch Exzenter i.

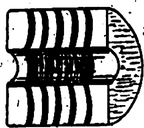
Dorn zum Aufhängen von Schläuchen. Firma Meirowsky & Co., Akt.-Ges. in Porz a. Rh. G.-M. Nr. 848 106. Bisher wurden bei der Weiterverarbeitung von Schläuchen zwecks Tauchens, Trocknens usw. Klammern, Haken oder sonstige Hilfsmittel zum Aufhängen verwendet, die eine Beschädigung oder Deformierung der Schläuche verursachten. Die Neuerung besteht in einem Dorn, auf dessen Schaft die Schläuche aufgeschoben werden, während er sonst mit einem Haken, einer Oese oder ähnlicher Einrichtung zum Aufhängen versehen war.

Spritzkopf für Schlauchmaschinen. Hubert Bilek in Corbach i. Waldeck. G.-M. Nr. 851 430. Vorliegender Apparat ist gekennzeichnet durch mehrere, die einzelnen Mundstücke d aufnehmende Zweige b, c des in den Maschinenzylinderdeckel einschraubbaren Hauptkörpers a. Das Mundstück d besitzt einen inneren Abschlußring f, welcher durch Anordnung eines Steges g durch Einschrauben oder dergleichen einen Dorn h trägt, der durch Stellschrauben i, k zentrierbar ist. Am freien Ende der Abzweigungen b, c ist ein Dampfmantel l vorgesehen. Dieser kann in einem Körper m mittels Gewinde n aufgeschraubt sein.

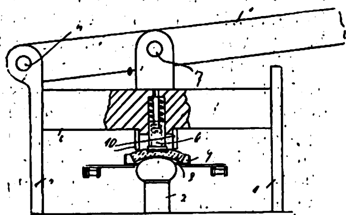


Treibriemen mit Faserstoffeinlage. Peters Union, Akt.-Ges., Frankfurt a. M. G.-M. Nr. 850 181. Die Neuerung besteht darin, daß Baumwollmaterial in Form von Kordonnets ohne Schuß, oder nur mit dünnen, weit voneinander abstehenden Garnen als Hilfsschuß in Lagen von Gummi, Balata und dergleichen eingelagert ist. Die bisherigen Einlagen aus Faserstoffen sind deshalb mangelhaft, weil sie bei der Verwendung von Treibriemen wegen der Verschlingung von Schuß- und Kettenfäden eine große Dehnung besitzen, durch welche der Riemen gelockert wird.

Webschützenpuffer für Webstühle. Gummiwerk Ernst Kniepert. Löbau i. Sa. G.-M.-Nr. 848 912. Das Neuheitsmerkmal ist darin zu erblicken, daß die bisherigen Puffer durch eine ganz eigenartige Anordnung radial gelegter Einlagen dazu befähigt werden, die Webschützenstöße zu mildern, ohne den Schützen in seiner Arbeit zu hindern.



G.-M. Nr. 848 912.



G.-M. Nr. 849 488.

Selbsttätige Einpreßvorrichtung für biegsame Stoffe. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. G.-M. Nr. 849 488. Auf dem Grundgestell 1 sitzt ein pilzförmiges Widerlager 2. Der Hebel 3 ist bei 4 drehbar. Der Schlitten 5 ist mit einem Federpreßstempel 6 versehen und bei 7 an dem Hebel 3 angelenkt. Der Absatz 8 liegt auf einer Schablone 9 und wird während des Arbeitsganges über das Widerlager 2 und die beiden Arme 10 geführt.

Ausländische Patente.

Zusatz zur Kautschuklösung für getauchte Artikel. Ver. Staat. Pat. Nr. 1 445 080 vom Jahre 1922 für M. Harrison, Akron, Ohio. Zu der als Tauchflüssigkeit dienenden Kautschuklösung setzt man etwa 3 bis 10 Proz. Butylaldehyd zu.

Verstärkungsmittel aus Faserstoffen für Kautschukartikel. Engl. Pat. Nr. 192 927 vom 11. Februar 1922 für E. Jury, Rutherford, Ver. Staat. v. Am. (veröff. 5. April 1923). Schnüre oder Cords, welche als Mittel zur Verstärkung der Vulkanisate, besonders bei Radreifen, Anwendung finden, werden hergestellt aus Vorgespinnsten oder dergleichen Faserstoffen ohne starken Zug, lediglich durch loses Verzwirnen der Garne. Derartige Schnüre verleihen den Radreifen größere Haltbarkeit und vermindern die Wärmeentwicklung im Reifen beim Gebrauch bedeutend. Man verzwirnt z. B. vier Vorspinnsträhne mit einer Stärke von $^1/_{16}$ bis $^1/_8$ inch zu einem Garn und vereinigt acht dieser Garne zu einer Schnur, welche ein geschmeidiges Cordgarn bildet. Man kann diese Schnuren in die Kautschukartikel vor Vulkanisation einbetten oder zu Geweben verarbeiten und in solcher Form verwenden.

Vulkanisationsbeschleuniger. Ver. Staat. Pat. Nr. 1 445 621 vom Jahre 1922 für M. Cadwell, Leonia, N. J. Man mischt zu Kautschuk oder dergleichen Produkten Stoffe, welche in den substituierten Arylgruppen oder im Aryl Thiuramsulfid enthalten.

Zusatz zu Kautschukmassen. Engl. Pat. Nr. 192 080 vom 17. Januar 1923 für Elektrizitätswerk Lorza, Basel (veröff. 21. März 1923). Man verwendet als Zusatz zu Kautschuk- und dergleichen Gemischen feste Stoffe, welche durch Kondensation von Acetylen mit feinverteilten Metallen, z. B. Kupfer, dessen Salze oder Legierungen erhalten werden, oder sich durch Einwirkung dunkler elektrischer Entladungen auf Azetylen bilden und als „Cuprene" bekannt sind.

Darstellung von Kautschuklösungen. Engl. Pat. Nr. 192 163 vom 27. Oktober 1921 für R. Sheppard, London, (veröff. 21. März 1923). Man löst zur Herstellung von Kautschuklösungen, welche Chlorschwefel als Vulkanisationsmittel enthalten, letzteres in einem flüchtigen, nicht entflammbaren Stoff auf. Beispiel: 2 lbs. Kautschuk werden in 6 gals. Tetrachlorkohlenstoff oder flüssigem Acetylenchlorid gelöst. Zu dieser Lösung setzt man 10 ccm Chlorschwefel, gelöst in 1000 ccm Aceton und 1200 ccm Amylacetat.

Verfahren, um Kautschuk auf Leder oder dergleichen zu befestigen. Engl. Pat. Nr. 192 164 vom 27. Oktober 1921 für R. Sheppard, London (veröff. 21. März 1923). Um unvulkanisierten Kautschuk auf Leder oder anderer Unterlage zu befestigen, werden beide Oberflächen oder nur eine Oberfläche des Gegenstandes mit einer Kautschuklösung bestrichen, welche ein Vulkanisationsmittel enthält, welches in einem nicht entflammbaren Stoff gelöst ist. Die Oberflächen preßt man dann zusammen. Die im Patent Nr. 192 163 angegebene Lösung (siehe oben) eignet sich für diesen Zweck.

Masse, um Verletzungen von Reifen auszugleichen. Engl. Pat. Nr. 192 213 vom 14. November 1921 für E. Jackson, Indianapolis, Ver. Staat. v. Am. (veröff. 21. März 1923). Die Masse zum Füllen der Luftschläuche von Radreifen besteht aus Asbestpulver, Fasern, Creolin, Tannin, Salizylsäure, Ammoniak, Korkpulver, Natriumsilikatlösung und Karbolsäure, nebst Zusatz von Wasser und denaturiertem Alkohol. Man bereitet sich folgende drei Mischungen: 1. Wasser 7½ gals., kurze Fasern 11¼ lbs., Salizylsäure 4½ oz., Ammoniak 28 proz., 16 oz. 2. Wasser 9 gal., Korkpulver 7½ lbs., Ammoniak 20 oz. 3. Heißes Wasser 10½ gal., Asbestfasern 18½ lbs., Methylenblau 50 grains, Formaldehyd 40proz., 3 oz. Die Mischungen werden einzeln gekocht, abgeschäumt, zusammengemischt und dann zugesetzt etwa 6½ oz. Tannin in 3 quarts Wasser gelöst, 1½ lbs. Creolin, 9¼ lbs. Wasserglaslösung, ½ oz. Gerbsäure, 1½ oz. Karbolsäure in 3 gals. Wasser gelöst. Man kocht das Gemisch, fügt der noch warmen Masse hinzu 18 lbs. Asbestpulver, 50 grains Methylenblau, 4 oz. Formaldehyd, 40proz. und 6 gal. Wasser, erhitzt, setzt zu 60 grains Methylenblau, 3 oz. Formaldehydlösung und 3 gal. Wasser. Das Gemisch wird nochmals gekocht und 3 lbs. Natriumsilikatlösung eingerührt. Man läßt 24 Stunden stehen und füllt zu 50 gallon Wasser, Alkohol auf.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

30k. 4. B. 105 956. Friedrich C. Beck, Winterthur, Schweiz; Vertr.: Dipl.-Ing. A. Kuhn, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Medizinische Spritze. 4. August 1922.

39a. 8. K. 84 020. Fritz Kempter, Stuttgart, Heinestr. 9. Vorrichtung zum Waschen von Kautschuk u. dgl. 16. November 1922.

39a. 10. R. 56 262. Radium Gummiwerke G. m. b. H., Köln-Dellbrück. Verfahren zur Herstellung farbig gemusterter Gummiplatten aus ungeschwefelter Gummimasse. 3. Juli 1922.

63e. 13. V. 17 907. Vulko-Werkstätten G. m. b. H., Bautzen i. Sa: Vulkanisiervorrichtung. 3. November 1922.

77f. 28. H. 91 071. Theodor Hille, Berlin, Winterfeldstr. 10. Aufblasbares Gummispielzeug. 4. September 1922.

Zurücknahme von Anmeldungen.

30d. K. 82 553. Künstliche Hand. 17. Mai 1923.

63e. O. 13 238. Hohlgummireifen. 11. Juni 1923.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

30k. 3. 385 966. Theodor Teichgraeber Akt.-Ges., Berlin. Injektionsspritze. 23. November 1921. N. 20 541.

30k. 9. 385 968. Enrico Garda, Paris; Vertr.: Hans Heimann, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Zerstäuber für Flüssigkeiten. 31. August 1921. G. 54 657. Frankreich 21. Oktober 1920.

39a. 12. 385 782. Demetrio Maggiora, Florenz, Ital.; Vertr.: Dipl.-Ing. C. Fehlert, G. Loubier, F. Harmsen und E. Meißner, Pat.-Anwälte, Berlin W 61. Verfahren zum Dehnen und Weiten elastischer Körper und zum Aufbringen auf andere Körper. 18. März 1921. M. 72 966.

47f. 19. 385 520. Adolf Stern, Chicago, V. St. Amerika; Vertr.: M. Mintz, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Geteilter Kolbenring. 4. Juni 1921. St. 34 595. V. St. Amerika 8. September 1919.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

30d. 856 606. Rudolf Fischer, Leipzig-Schleußig, Seumestr. 7. Gesundheitsbinde für Frauen. 16. Juli 1923. F. 46 572.

30g. 856 539. Otto P. Schneiders, Kohlscheid b. Aachen. Saugflaschen- und Sauggummihalter. 20. Juli 1923. Sch. 77 960.

30k. 856 118. F. K. Bräutigam, Berlin-Lichterfelde, Lorenzstraße 69. Inhalator. 16. Juli 1923. B. 103 430.

30k. 856 130. Blaurock & Kochte, Ilmenau. Zahnspritze. 16. August 1923. B. 103 757.

33c. 856 074. Flügel & Polter, Leipzig-Plagwitz. Haarband mit farbigen Dekorationen aus Gummi. 15. August 1923. F. 46 698.

39a. 856 665. Harburger Gummiwaren-Fabrik Phoenix A.-G., Harburg a. d. E. Streichmaschine zur Wiedergewinnung der Lösungsflüssigkeit. 13. August 1923. H. 97 786.

41c. 856 206. Freyer & Mögel, Dresden. Gummiertes Gewebe mit Filzstaubüberzug. 30. August 1923. F. 46 612.

63e. 855 801. The Dunlop Rubber Company Limited, London; Vertr.: Pat.-Anwälte Dr. R. Wirth, Dipl.-Ing. C. Weihe, Dr. H. Weil, M. M. Wirth, Frankfurt a. M., Dipl.-Ing. T. R. Koehnhorn und Dipl.-Ing. E. Noll, Berlin SW 11. Schneidmaschine für die Einlage von Pneumatikmänteln. 2. Januar 1922. D. 38 747.

63e. 855 805. Max Voigt und Karl Heinz Meier, Naumburg a. S. Vorrichtung zum Ausbessern flacher Gegenstände aus Gummi. 22. September 1922. V. 18 077.

63e. 855 806. Max Voigt und Karl Heinz Meier, Naumburg a. S. Vorrichtung zum Ausbessern flacher Gegenstände aus Gummi. 29. September 1922. V. 18 080.

63e. 855 809. Max Voigt und Karl Heinz Meier, Naumburg a. S. Vorrichtung zum Ausbessern flacher Gegenstände aus Gummi. 18. Jan. 1923. V. 18 313.

63e. 855 883. Metallwarenfabrik A. Lutz G. m. b. H., Mühlheim a. M. Schlauchlose Fahrrad- oder Kraftradluftpumpe. 7. Juli 1923. M. 77 707.

63e. 855 884. Ernst Herkrer, Köln a. Rh., Blumenthalstraße 28. Fahrraddecke mit besonders erhöhter aufvulkanisierter Lauffläche. 9. Juli 1923. H. 97 418.

63e. 856 581. Rafael Müller, Berlin, Klosterstr. 70. Versteifungseinlage für Pneumatikmäntel. 19. Mai 1921. M. 70 201.

63e. 856 653. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Metallband für Vollgummireifen. 17. März 1923. C. 16 207.

71a. 855 832. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Gummiabsatz. 10. August 1923. C. 16 473.

71a. 855 833. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Gummiabsatz. 10. August 1923. C. 16 474.

71a. 855 834. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Gummiabsatz. 10. August 1923. C. 16 476.

71a. 856 217. Otto Bothe, Berlin-Steglitz, Südendstr. 56, und Otto Löscher, Charlottenburg, Küstriner Str. 14. Gummisohle bezw. Absatz. 11. September 1923. B. 103 913.

71a. 856 351. Johann Modla und Josef Hesselbein, Neustadt a. Wied. Gummiabsatzbefestigung. 4. Juli 1923. M. 77 670.

71a. 856 475. Peter Link, Köln-Kalk, Vorster Str. 23. Auswechselbarer Gummiabsatz. 23. Juni 1923. L. 52 053.

Eingetragene Warenzeichen.

Nr. 304 411. **Vitrofix** für Vitrofix-Gesellschaft, Herstellung und Vertrieb chirurgischer Instrumente, Berlin, auf chirurgische Instrumente.

Nr. 304 416. **Orlania** für A. Lange, Lederfabrik, Zweigniederlassung Erfurt, Erfurt, auf Treibriemen.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung“ zu beziehen.

Marktberichte.

18. Oktober 1923.

Seit unserem letzten Bericht gaben die Preise für beste Pflanzerware weiter um etwa 1 d nach. Die Londoner Schlußkurse lauteten: Standard Crepe und Ribbed smoked Sheets greifbar 1 sh $1\frac{7}{8}$ d bis 1 sh $2\frac{1}{8}$ d, November 1 sh 2 d bis 1 sh $2\frac{1}{8}$ d, Dezember 1 sh $2\frac{1}{8}$ d bis 1 sh $2\frac{3}{8}$ d, Januar-März 1 sh $2\frac{1}{2}$ d bis 1 sh $2\frac{5}{8}$ d, April-Juni 1 sh $2\frac{7}{8}$ d bis 1 sh $3\frac{1}{8}$ d. Die Londoner Vorräte veränderten sich, wie folgt (Mengen in tons):

Woche bis	Abladungen	Ablieferg.	Stocks
29. September	2184	845	54 309
6. Oktober	2049	990	55 368
13. Oktober	2737	888	57 217.

Die Abladungen waren also wiederum ganz bedeutend höher als die Ablieferungen, so daß die Stocks in der Berichtszeit von neuem um annähernd 3000 tons zunahmen. Das Geschäft war fast durchweg still, und es wurde nur vorsichtig gekauft. Besondere Zurückhaltung seitens der V. St. Nordamerika wird gemeldet, und weiterhin drückten die Verhältnisse in Deutschland auf den Markt. Was Amerika angeht, so erregte ein in englischen Finanzzeitungen abgedruckter Aufsatz von drüben weitgehende Beachtung, der auf den merklichen Rückgang des amerikanischen Verbrauches hinweist. Aehnlich wird die Sachlage in einem Aufsatz geschildert, den T. P. Waterhouse in India Rubber World veröffentlichte. (Das betr. Oktober-Heft liegt hier noch nicht vor, doch erschienen die Ausführungen auch in India Rubber-Journal). Der Verfasser rechnet, wie hier kurz bemerkt sei, in seiner statistischen Betrachtung über die Pflanzungsgummiexporte im Vergleich zu den Vorräten und dem Konsum des laufenden Jahres mit einem Wenigerverbrauch der amerikanischen Industrie von einem Drittel im zweiten Halbjahr gegenüber Januar-Juni 1923. Er schätzt die Ankünfte in den Verbrauchsländern zusammen auf 403 000 tons und den Weltkonsum 1923 selbst auf 400 000 tons; die Stocks in den V. St. und England am 31. Dezember werden von ihm auf 177 271 tons veranschlagt gegen 169 323 tons zu Anfang des Jahres. (Wir kommen auf die Auslassungen von Waterhouse noch ausführlicher zurück).

Inzwischen erschien auch der amtliche Bericht des Controller of Rubber Exports in Malaya über die ersten neun Monate der Erzeugungsbeschränkung (auch hierauf werden wir noch näher eingehen). — Aus Singapore werden die gesamten Rohgummiverschiffungen von Britisch-Malaya im September mit 21 955 tons gemeldet (davon 16 686 tons aus Britisch-Malaya selbst) gegen 20 238 (17 265) tons im Vorjahrsmonat und 19 806 (12 764) tons im August d. J.; die Ausfuhr ohne Durchgangsware nahm mithin gegenüber dem Vormonat um rund 30 Prozent zu. Für die Nettoausfuhr in den Monaten Januar-September ergibt sich hiernach die folgende Uebersicht (tons):

	1922	1923
Januar	16 027	18 513
Februar	18 426	15 818
März	17 812	18 538
April	12 539	18 619
Mai	22 095	15 095
Juni	17 330	13 664
Juli	18 822	11 125
August	18 575	12 764
September	17 265	16 686
	158 891	140 822.

Die amtliche Statistik beziffert die Gummiausfuhr von Java und Madura im Juli auf 2477 t (gegen 3250 t im Juli 1922) und in den sieben Monaten Januar-Juli zusammen auf 19 994 (18 315) t, hiervon nach den V. St. 13 061 (9783), England 3065 (3307), Holland 1311 (1895), Singapore 993 (1739), Deutschland 170 (622) t. Der Export nach Deutschland ging im Juli auf 49 (212) t zurück. A. D.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 13. Oktober 1923.

Die weitere Zunahme der Vorräte in London und die Schwierigkeiten einer kleineren dortigen Händlerfirma verursachten einen Rückgang der Preise bis auf 1 sh $2\frac{1}{4}$ d für Standards. Inzwischen scheinen die Schwierigkeiten behoben zu sein und der Markt schließt mit 1 sh $2\frac{5}{8}$ d bei festerer Tendenz. In Hamburg bleibt das Geschäft nach wie vor sehr klein.

Wir notieren heute wie folgt:

I. Latex Crepe	1 sh $2\frac{5}{8}$ d
I. Ribbed Smoked Sheets	1 sh $2\frac{5}{8}$ d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	1 sh 1 d bis 1 sh $2\frac{1}{4}$ d
Reine braune Crepe	1 sh $1\frac{3}{4}$ d bis 1 sh $2\frac{1}{2}$ d
Etwas borkige braune Crepe	1 sh $1\frac{1}{2}$ d bis 1 sh $1\frac{3}{4}$ d
Dunkle Crepe	1 sh $1\frac{1}{4}$ d bis 1 sh $1\frac{1}{2}$ d
Hard cure fine Para	1 sh $1\frac{1}{2}$ d
Caucho Ball	1 sh 1 d
Surinam Blatt Balata faq bis Ia	3 sh 6 d bis 3 sh 8 d
Venezuela Block Balata faq bis Ia	2 sh 10 d bis 3 sh – d
Gutta Siak reboiled faq	– sh $9\frac{3}{4}$ d

* * *

19. Oktober 1923.

In der letzten Woche gingen die Preise bei kleinem Umsatz weiter zurück.

Wir notieren heute wie folgt:

I. Latex Crepe	1 sh $1\frac{7}{8}$ d
I. Ribbed Smoked Sheets	1 sh $1\frac{7}{8}$ d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	1 sh $0\frac{1}{2}$ d bis 1 sh $1\frac{1}{2}$ d
Reine braune Crepe	1 sh $1\frac{1}{4}$ d bis 1 sh $1\frac{1}{2}$ d
Etwas borkige braune Crepe	1 sh 1 d bis 1 sh $1\frac{1}{4}$ d
Dunkle Crepe	1 sh $0\frac{1}{2}$ d bis 1 sh $0\frac{3}{4}$ d
Hard cure fine Para	1 sh 1 d
Caucho Ball	1 sh 1 d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia	3 sh $6\frac{1}{2}$ d bis 3 sh $8\frac{1}{2}$ d
Venezuela Block Balata f. a. q bis Ia	2 sh $9\frac{1}{2}$ d bis 3 sh 1 d
Gutta Siak reboiled f. a. q	– sh $9\frac{3}{4}$ d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 18. Oktober 1923.

Die Preise gingen beträchtlich zurück, vielleicht infolge eines Gerüchts, daß aus dem Osten trotz der Beschränkungen gewaltige Ladungen unterwegs seien. Die Vorräte in London häuften sich merklich und ließen ängstliche Blicke auf die großen ankommenden Mengen werfen und auf das Nachlassen der hiesigen Ausfuhr nach Amerika. Auf dem Markt war das Angebot

reichlich. Im allgemeinen war die Stimmung ungewiß und sehr vorsichtig in Anbetracht der dauernden Kämpfe auf dem Kontinent, die zum Chaos führen müssen. Vom amerikanischen Reifengeschäft werden gute Preise gemeldet, was den Wunsch nach weiteren Verkäufen auslöst. In New York sind die Preise für smoked sheets auf $26\,^3/_8$ Cents gefallen, crepe blieb auf $27\,^1/_4$ Cents. Singapore meldet schwachen Markt bei 1 sh $2\,^1/_4$ d für sofortige Lieferung cif, 1 sh $2\,^5/_8$ d für November-Dezember und 1 sh 3 d für Januar-März. In London war der Markt in Pflanzungsgummi beständig. Crepe greifbar 1 sh $1\,^7/_8$ d bis 1 sh $2\,^1/_8$ d, November 1 sh $2\,^1/_4$ d bis 1 sh $2\,^1/_8$ d, Dezember 1 sh $2\,^1/_4$ d bis 1 sh $2\,^3/_8$ d, Januar-März 1 sh $2\,^3/_8$ d bis 1 sh $2\,^5/_8$ d, April-Juni 1 sh 3 d bis 1 sh $3\,^1/_4$ d. Ribbed smoked sheet greifbar 1 sh $1\,^7/_8$ d bis 1 sh $2\,^1/_8$ d, November 1 sh 2 d bis 1 sh $2\,^1/_4$ d, Dezember 1 sh $2\,^1/_4$ d bis 1 sh $2\,^3/_8$ d, Januar-März 1 sh $2\,^1/_2$ d bis 1 sh $2\,^3/_4$ d, April-Juni 1 sh $2\,^7/_8$ d bis 1 sh $3\,^1/_4$ d. Para-Markt unverändert. Hard fine greifbar 1 sh 1 d, November-Dezember und Dezember-Januar ebenso. Soft fine dasselbe. (Die Preise verstehen sich ab Lager London; es sind also die Londoner Kosten, Fracht und Versicherung dazu zu schlagen).

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 12. Oktober 1923.

Am Mittwoch fielen die Preise bedeutend und erst dann konnten größere Posten abgestoßen werden, sowohl sheets loko hier wie disponibel in Indien. Kleinere Verkäufe fanden auch statt für Lieferung fob Indien in diesem Jahre und ganz 1924. Der Umsatz im Terminmarkt war nur gering. Zum Schluß ist der Markt still, aber die Preise sind ein wenig höher wie folgt:

Hevea Crepe —,77 fl., Sheets —,$76\,^1/_2$ fl. loko; Hevea Crepe —,78 fl., Sheets —,78 fl. November; Hevea Crepe —,$80\,^1/_2$ fl., Sheets —,$80\,^1/_2$ fl. Januar-März; Hevea Crepe —,82 fl., Sheets —,82 fl. April-Juni.

Joosten & Janssen.

Wachs, Paraffin, Ceresin.

Hamburg 1, den 20. Oktober 1923.

Auch in den letzten Berichtswochen war das Geschäft des Wachsmarktes außerordentlich ruhig, zumal die Interessenten sich, abgesehen von der angespannten Geldlage, beeinflußt durch die unsicheren politischen Verhältnisse nach wie vor abwartend verhalten.

Wie vorausgesehen, haben sich die Preise für Paraffin weiter befestigt und scheint für die Folge noch mit weiteren Erhöhungen zu rechnen sein.

Ich notiere heute freibleibend: Paraffin, weiß, amerikanisch in Ta. 50 bis 52° 9,30 $, Paraffinschuppen, weiß amerikanisch 50/52° 8,20 $, Paraffinschuppen, gelb, 50/52° 8,10 $; Ceresin, natg. 54/56° 12,60 $; Ceresin, weiß 54/56° 13,75 $, alles pro 100 kg brutto für netto inkl. Sack, Paraffinschuppen pro 100 kg netto inkl. Faß unverzollt, Ceresin verzollt ab Lager Hamburg.

Der Zoll beträgt bis einschließlich 23. Oktober 1923 93 600 000 M.

Bericht der Firma Willy L. Wolff.

Baumwolle. Wochenbericht der Bremer Baumwollbörse. Notierungen vom 19. Oktober 1923. Der Wochenumsatz war gering. Nur nahe Lieferungen waren weiter besser gefragt. Von Amerika kamen Offerten von höheren Graden nur noch wenig oder nur in Verbindung mit niedrigen Graden heraus, während die Klassen von middling abwärts reichlicher angeboten wurden. Die Terminmärkte verkehrten bei vorübergehenden Abschwächungen in fester Tendenz.

Amerikanische Baumwolle:

Preise in bar ohne Abzug (in 1000 Mark für 1 kg).

	Middling fair	Fully good middling	Good middling	Fully middling	Middling
Amerikan.	8 985 167	8 919 182	8 883 990	8 840 000	8 787 212
	Fully low middling	Low middling	Fully good ordinary	Good ordinary	Ordinary
Amerikan.	8 716 828	8 646 444	8 558 464	8 470 484	8 294 524

Notierungen der letzten Woche:

Amerikanische fully middling, good color und staple, loko

am	13./10	15./10.	16./10	17./10.	18./10.	19./10.
1 ½ Uhr nachm.	—,—*	2 790 000*	3 100 000*	4 114 000*	6 030 000*	8 840 000*

Ostindische Baumwolle:

Preise in bar ohne Abzug (in 1000 Mark für 1 kg).

	Extra- oder Superfine	Fine	Fully good	Good
Scinde m. ginned . . .	5 395 711	5 346 209	5 296 707	5 247 205
Bengal	5 395 711	5 346 209	5 296 707	5 247 205
Bengal m. ginned . . .	5 643 220	5 593 718	5 544 216	5 494 714
Khandeish m. ginned . .	—	5 511 215	5 445 212	5 379 209
Oomra Nr. II m. ginned .	5 808 227	5 742 224	5 676 221	5 610 218
Oomra Nr. I m. ginned .	5 931 982	5 865 979	5 799 976	5 733 973
Broach m. ginned . . .	6 616 758*	6 559 006*	6 509 504*	6 460 002*

*) nominell.

Doppelheft 5 u. 6. Berlin, den 9. November 1923. 38. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen
Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu 4wöchentlich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE“

BEZUGSPREIS monatlich Grundpreis M —,50 × Buchh.-Schlüsselzahl. Nachberechn. vorbehalten. Für Oesterreich und Ausland besondere Vereinbarung. Erscheint in Doppelheften 14täglich.	Die Bestellung erfolgt innerhalb Deutschland beim zuständ. Postamt. Oesterreich und Ausland direkt beim Verlag.	Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf. — Begründet von Th. Gampe.	Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36.	Anzeigen die 7gespalt. Millimeter-Zeile oder deren Raum Goldmark 0,10. .. Bei Wiederholungen Rabatt. ..

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“ befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonto der „Gummi-Zeitung“ Berlin Nr. 809 Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Bankkonto: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38/39.

Merkblatt 18 der Außenhandelsstelle „Kautschuk“.

Die Außenhandelsstelle „Kautschuk“, Berlin W 35, Potsdamer Str. 111, hat ein neues Merkblatt herausgegeben, in dem alle Einzelheiten aufgeführt sind, die mit der Aufhebung der Außenhandelskontrolle auf dem Gebiet der Kautschukwirtschaft im Zusammenhang stehen. Eine besondere Erwähnung findet die mit der Auflösung der Außenhandelsstelle Kautschuk geschaffene Rechtslage in bezug auf Rückvergütungsanträge für Ausfuhrabgaben und Pressebeitrag. Die dafür in Frage kommenden Verordnungen und Verfügungen sind dem Merkblatt im Wortlaut beigegeben. Da die Auflösung der Außenhandelsstelle Kautschuk voraussichtlich im Laufe des Monats November zu erwarten sein wird, verdient das Merkblatt die größte Beachtung.

Vereinigung Deutscher Verbandmittelhersteller.

Die Vereinigung hat eine neue, ab 26. Oktober gültige Goldmarkpreisliste, sowie neue Zahlungsbedingungen herausgegeben. Die letzteren lauten: 1. Die Preise sind Goldmarkpreise. Eine Goldmark ist gleich einem Dollar dividiert durch 4,2. 2. Die Zahlung des Rechnungsbetrages erfolgt durch: a) Gold-Giroüberweisungen, Goldschecks, Goldwechsel, b) Devisen, soweit gesetzlich zulässig, c) Rentenmark, Dollarschatzanweisungen, Goldanleihescheine. Die Gutschrift von Devisen erfolgt zu dem am Zahlungsabgangstage letztbekannten amtlichen Berliner Briefkurs. Bei Zahlung in Dollar erfolgt die Annahme zum Nennwert. Rentenmark, Dollarschatzanweisungen und Goldanleihescheine werden zum Nennwerte angenommen. 3. Solange und insoweit Zahlungen in den angeführten Werten nicht erfolgen können, erfolgt die Umrechnung in Papiermark zum Dollarbriefkurs des dem Zahlungseingangstage nachfolgenden Berliner Börsentages, mit der Maßgabe jedoch, daß der Kurs des Zahlungsabgangstages oder bei verspäteter Zahlung der Kurs des letzten Tages der Zahlungsfrist als Mindestkurs gilt. Etwa verbleibende Restbeträge werden dem Käufer gutgeschrieben bzw. sind von diesem sofort nachzuzahlen. Beläuft sich der nachzuzahlende Restbetrag auf nicht mehr als ein Viertel des Hauptbetrages, so kann die Umrechnung des Restbetrages zu dem am nunmehrigen Zahlungsabgangstag letztbekannten amtlichen Berliner Briefkurs erfolgen. 4. Für Banküberweisungen und Schecks, wobei alle Kosten vom Käufer zu tragen sind, gilt als Tag des Zahlungseinganges derjenige Tag, an welchem die Gutschriftsanzeige eingeht. 5. Die Zahlung muß spätestens innerhalb fünf Tagen ab Rechnungsdatum eingegangen sein. Bei Ueberschreitung der Frist werden, vorbehaltlich der Geltendmachung weitergehender Rechte, Bankzinsen und Bankkosten berechnet.

Neue Zahlungsbedingungen in der Linoleum-Industrie.

Die vereinigten deutschen Linoleumfabriken versenden ein für den augenblicklichen Währungsverfall bezeichnendes Rundschreiben. Es heißt darin: Nachdem die Geldentwertung seit Ausgabe unserer letzten Geschäftsbedingungen in einem bis dahin ungekannten und nicht vorauszusehenden Tempo sich verschärft hat, derart, daß beispielsweise in einer Woche die deutsche Währung sich auf ein Zehntel ihres Wertes bei Wochenbeginn verringert hat, sehen wir uns genötigt, die Zahlungsbedingungen abermals zu ändern, so daß bei Zahlung in Papiermark die Gutschrift in allen Fällen, also auch bei Restzahlungen, zum nächsten Berliner Briefkurs nach Zahlungseingang erfolgt.

Devisenzahlung im Inlandsverkehr und Goldmarkberechnung im Einzelhandel gestattet!

Durch Verordnung vom 2. November 1923 (Reichsgesetzblatt Seite 1072) ist mit sofortiger Wirkung die Annahme ausländischer Zahlungsmittel im Inlandsverkehr bis zum 30. November zugelassen worden. Das Verbot, Zahlung in ausländischen Zahlungsmitteln zu fordern, oder solche Zahlungsmittel zur Beschaffung der Waren zu erwerben, bleibt aber auch ferner

bestehen. Die Bestimmung ändert also nichts an der Verpflichtung aller Wirtschaftskreise, die Papiermark nach wie vor in Zahlung zu nehmen. Und die Reichsregierung versichert, ihre Annahme als gesetzliches Zahlungsmittel mit allen Mitteln durchsetzen zu wollen. Eine weitere Bestimmung der Verordnung hebt das Verbot über die Preisstellung in Goldmark im Einzelhandel auf. Wichtig ist ferner, daß zur Vermeidung unwirtschaftlicher Ausgaben und zur Erleichterung für alle Firmen, die auf Grund einer Genehmigung des Finanzamtes regelmäßig Devisen erwerben und abgeben, für diese und bei allen kleinen Beträgen, die Meldung an den Kommissar für Devisenerfassung fortfällt, und die Führung eines besonderen Devisenbuches nicht mehr verlangt wird. Erforderlich ist nur eine ordnungsmäßige Buchführung, und daß dem Kommissar für Devisenerfassung auf Anfordern jederzeit Abschriften vorgelegt werden können.

Neuregelung der Abgabepflicht für Exportdevisen.

Durch eine Verordnung vom 2. November 1923 über Ausfuhrdevisen ist die Abgabepflicht ausländischer Zahlungsmittel neu geregelt worden. Die Ablieferungspflicht in Höhe von 30 Prozent des Ausfuhrwertes bleibt weiterhin bestehen, jedoch sind die Fristen neu festgesetzt worden. Die Ablieferung muß jetzt unverzüglich nach Eingang des Gegenwertes, bei Ratenzahlungen nach Eingang der einzelnen Teilbeträge, derart erfolgen, daß der Ablieferungspflicht spätestens binnen drei Monaten, bei Ausfuhr nach außereuropäischen Ländern binnen sechs Monaten, nach der Ausfuhr Folge geleistet worden ist. Wie bisher muß der nicht ablieferungspflichtige Teil im Interesse der deutschen Wirtschaft verwendet werden. Ablieferungsfrei sind insbesondere der Lohnveredelungsverkehr und die Reparationslieferungen. Außerdem kann die Ablieferungspflicht dann erlassen werden, wenn die Devisen zur Abdeckung ausländischer Kredite nötig sind.

Bevorstehende Handelsvertragsverhandlungen mit den Vereinigten Staaten.

Die amerikanische Regierung hat der deutschen Regierung den vorläufigen Entwurf eines Handels- und Konsularvertrages überreicht, der jetzt der Prüfung durch die Ressorts unterliegt. Verhandlungen darüber haben entgegen Meldungen der englischen Presse noch nicht stattgefunden; ebenso hat die Reichsregierung bisher zu dem Vorschlag nicht Stellung genommen.

Vorläufig keine Aenderung der Mineralölzollverordnung.

Wie uns mitgeteilt wird, soll die vorläufige Entscheidung des Reichswirtschaftsministeriums betr. Abänderung der Mineralölzollverordnung dahingehen, bis auf weiteres einer Aufhebung der bisherigen Zollfreiheit für leichte Mineralöle nicht zuzustimmen und die Absichten des Reichsfinanzministeriums in dem Entwurf betr. Mineralölzollverordnung, den wir an dieser Stelle schon öfters erwähnt haben, abzulehnen. Es ist demnach mit aller Wahrscheinlichkeit damit zu rechnen, daß die betreffenden Industriezweige, so auch u. a. die Gummi-Industrie, die Ermächtigung zum zollfreien Bezug von leichten Mineralölen bis auf weiteres genießen.

Allgemeine Zahlungsbedingungen der Konvention Deutscher Asbestfabriken.

Die Konvention Deutscher Asbestfabriken hat in einer am 3. d. M. in Hamburg stattgehabten Versammlung, und zwar im Einvernehmen mit den berufenen Vertretern des Händlerverbandes für Gummi-, Asbest- und technische Bedarfsartikel E. V. die nachstehenden allgemeinen Zahlungsbedingungen beschlossen, die am 12. November 1923 in Kraft treten sollen. Der Goldmarkpreis selbst ist hiernach aus der Konventions-Preisliste derart zu errechnen, daß der Listenpreis durch 4200 dividiert wird.

I. Berechnungs- und Zahlungsgrundlagen:

Alle Angebote, Verkäufe und Berechnungen erfolgen in Goldmark, wobei 4,20 Goldmark = 1 Dollar gerechnet werden. Aufträge werden nur dann entgegengenommen, wenn die Art der Zahlung (wertbeständige Zahlungsmittel oder Papiermark) ausdrücklich vermerkt ist.

Die Zahlung hat grundsätzlich in wertbeständigen Zahlungsmitteln zu erfolgen. Insoweit der Käufer Zahlung in wertbeständigen Zahlungsmitteln nicht leisten kann, wird auch Zahlung in Papiermark zugelassen.

Die Zahlung hat netto, ohne jeden Abzug, porto- und spesenfrei am Sitz der liefernden Firma zu erfolgen.

II. Zahlungsmittel.

A. Wertbeständige Zahlungsmittel.

1. Gold-Giroüberweisungen, Goldschecks und Goldwechsel
2. hochvalutarische Devisen, soweit gesetzlich zulässig
3. deutsche Dollar-Schatzanweisungen, Reichs-Goldanleihestücke und, nach Vereinbarung von Fall zu Fall, ähnliche wertbeständige Anleihescheine.

Die Abrechnung der Devisen, Dollar-Schatzanweisungen und der Reichs-Goldanleihe erfolgt zu dem am Zahlungsabgangstage (Poststempel maßgebend) letztbekannten amtlichen Mittelkurs der Berliner Börse, soweit nicht gesetzliche Vorschriften entgegenstehen.

Spitzenbeträge unter 1 Dollar zugunsten des Käufers werden wertbeständig gutgeschrieben. Spitzenbeträge unter 1 Dollar zugunsten des Lieferanten bleiben nach dessen Wahl wertbeständig belastet oder sind entsprechend untenstehender Anmerkung*) in Papiermark abzudecken.

Ist die Zahlung des Rechnungsbetrages nicht spätestens zehn Tage nach Rechnungsdatum bei dem Lieferanten eingegangen, so werden Verzugszinsen in Höhe von 2 Prozent pro anno über dem von der Reichsbank für wertbeständige Darlehen jeweils festgesetzten Lombard-Zinsfuß berechnet.

B. Papiermarkzahlung.

Bei Zahlung in Papiermark muß Vorauszahlung erfolgen. Aufträge werden nur insoweit ausgeführt, als sie durch Vorauszahlung in Papiermark abgedeckt sind. Die Abrechnung und Gutschrift der Papiermark-Vorauszahlung erfolgt zum amtlichen Berliner Dollarmittelkurs des auf den Tag des Zahlungseinganges folgenden Börsentages. Bei Banküberweisungen sowie bei Bank- und Postschecks gilt als Tag des Zahlungseinganges derjenige Tag, an dem beim Verkäufer die Gutschriftsanzeige der Bank bzw. des Postscheckamtes eingeht.

Spitzenbeträge werden wie unter A) behandelt (vgl. Anmerkung).

Verrechnungsschecks auf das Domizil der liefernden Firma sowie alle übrigen Schecks auf Reichsbankplätze werden unter Abzug der jeweiligen Reichsbank-Diskontsätze abgerechnet. Schecks auf Plätze, an denen die Reichsbank keine Niederlassung hat, werden nicht in Zahlung genommen. Schecks im Werte von weniger als 6 Goldmark werden ebenfalls nicht angenommen; die Regulierung hat in diesem Falle durch Barüberweisung oder durch Ueberweisung auf Postscheckkonto zu erfolgen.

*) Die Gutschrift einer solchen Zahlung erfolgt zu demjenigen Berliner Dollar-Mittelkurs, der am ersten Börsentage nach Zahlungseingang amtlich notiert wird. Da der Abrechnungskurs bei Absendung der Zahlung noch nicht feststeht, hat die Zahlung zunächst zum Kurse des Tages vor der Zahlungsabsendung zu erfolgen. Verbleibt bei dieser Zahlungsweise ein Fehlbetrag, so ist wie vorstehend nachzuzahlen. Mit dieser Nachzahlung soll jedoch der Spitzenbetrag endgültig ausgeglichen sein.

Wertbeständigkeit und Ueberweisungsverkehr.

Mit der zunehmenden Entwertung des deutschen Zahlungsmittels versuchte die Industrie die stetig wachsenden Verluste durch immer schneller werdende Preisanpassungen und sich stets verschärfende Verkaufsbedingungen einzudämmen. Die im Arsenal vorhandenen Waffen, wie Preiserhöhung, Prozentaufschläge, Multiplikatoren mit Grundpreis, Erhöhung dieses oder jener, Multiplikatoren gebunden an Indices, Goldankaufspreis, Goldzollaufgeld, Valutenkurse, Annullieren von Skonto, Bonus usw., Einstellen des Umrechnungskurses am Liefertermin, Zahlungstermin und schließlich Eingangstermin, Fordern von Mindestkursen und Verzugszinsen usw. usw., haben sich als unbrauchbar erwiesen, um der stetigen Verluste Herr zu werden. Es würde wohl erreicht, daß der Abnehmer nicht weiter auf den Rücken des Herstellers spekulieren konnte und dieses Risiko zum größten Teil abgewälzt. Aber das Risiko, das in der Entwertung der vom Abnehmer wirklich vollwertig überwiesenen Beträge bis zu deren Greifbarwerden liegt, trägt die Industrie ganz allein. Diese Verluste sind weit größer, als mancher annimmt, und nur eine tägliche Abwägung des Realwertes der Inlandseingänge läßt sie in ihrer ganzen Furchtbarkeit erscheinen, wie folgendes Beispiel zeigt:

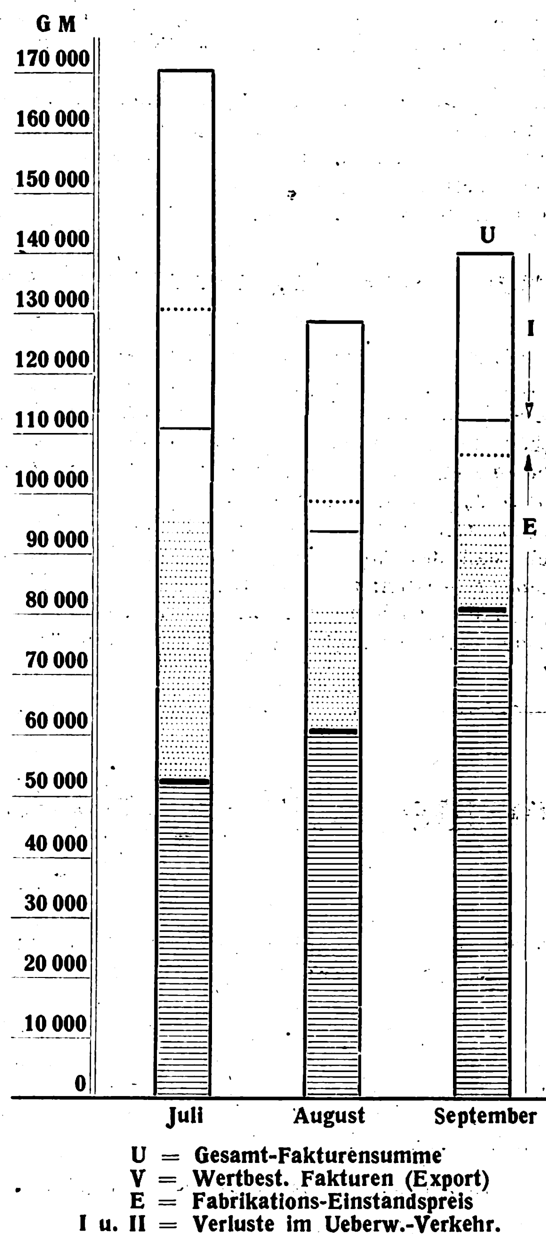
Eine mittlere Fabrik von zirka 300 Arbeitern mußte sich noch im Juli, als sie die Goldmarkberechnung einzuführen im Begriffe stand, einen gehörigen Auskauf gefallen lassen, was im August und September einen entsprechenden Rückschlag brachte, weil der Käufer nicht allein seinen Bedarf gedeckt, sondern darüber hinaus sein Papiergeld wertbeständig in den billigen Waren des Fabrikanten angelegt hatte und weil weiterhin die Kaufkraft im Konsum nachließ. Die Fabrik wandte deshalb dem Exportgeschäft besondere Aufmerksamkeit zu und konnte für das 3. Quartal dieses Jahres folgendes Goldmarkergebnis aufweisen:

	Juli	August	Sept.
Im ganzen wurden fakturiert	171 000	128 000	138 000
Davon gegen Valuten im Export: . . .	53 000	62 000	80 000
und gegen Papiermark im Inland: . . .	118 000	66 000	58 000
Realwert der Inlandsrimessen bei Gutschrift	58 000	30 000	31 000
Verlust I	60 000	36 000	27 000
Verlust II bis zum Verfügbarwerden .	25 000	18 000	16 000
Gesamtverlust	85 000	54 000	43 000

Das bedeutet, daß vom Fabrikationseinstandspreis unter Draufgabe von Handlungsunkosten (20 Prozent) und Gewinn (10 Prozent) durch die Rimessen aus dem Exportgeschäft und dem verbleibenden Rest aus dem Inlandsgeschäft im Juli zirka 65 Prozent, im August zirka 75 Prozent und im September zirka 90 Prozent nur gedeckt wurden; der Ausfall mußte demnach durch Angriff auf die Substanz und durch Kapitalserhöhung gedeckt werden. Die Fabrik hat also dem Staat, dessen Zahlungsmittel durch die Notenpresse stündlich an Wert verliert, in den drei Monaten 85 000 bzw. 54 000 bzw. 43 000, im ganzen somit 182 000 Goldmark „unfreiwillig geschenkt" und mehr oder weniger freiwillig die übrigen direkten Steuern draufgegeben.

Aus diesem Beispiel und übersichtlicher aus der nachstehenden graphischen Darstellung dieses Vorganges sieht man gewiß eine sich bessernde Tendenz beim ersten Verlust, der durch die straffen Zahlungsbedingungen wenigstens näher und über den Einstandspreis kam, aber der zweite Verlust macht dieses Bestreben gänzlich zunichte. Dieser zweite Verlust ergibt sich aus einer Entwertungsspanne von durchschnittlich 7 Tagen, der sich aus einer Entwertungsspanne von 2 bis 3 Tagen im Reichsbank-Girokonto, einer von 4 bis 5 Tagen im Postscheckkonto und von dort auf Girokonto, einer von 3 Tagen im Reichsbankscheckverkehr (unter Einrechnung des $2\frac{1}{2}$prozentigen Diskonts) und einer Entwertungsspanne von 12 bis 14 Tagen im Scheckverkehr mit anderen Banken, denen auch die Schecks auf Nichtbankplätze der Reichsbank übergeben werden müssen und eben erst nach 12 bis 14 Tagen gutgebracht werden, zusammensetzt.

Gegen diesen Verlust scheint es, solange keine wertbeständige Währung kommt und die gangbaren Ueberweisungswege keine gründlegende Aenderung erfahren, weitere Auskunftsmittel nicht zu geben. Deshalb ist den Fabriken nicht mehr zu verargen, wenn sie als letzte Waffe die Ablehnung der Papiermark hervorholen und Bezahlung, wenn nicht in ausländischen Valuten, so doch in Dollarschatzanweisungen und Goldanleihe verlangen bzw. wenn sich eine Industriegruppe von dem oben geschilderten schwerfälligen und verlustbringenden staatlichen und privaten Ueberweisungsapparat losmacht. Der Zentralverband der Deutschen Lederindustrie z. B. hat am 13. Oktober d. J. die Gründung der Deutschen Lederbank A.-G. beschlossen, deren Aufgabe u. a. der **bankmäßige Zahlungsausgleich und Ueberweisungsverkehr auf wertbeständiger Grundlage** innerhalb der Lederwirtschaft sein wird, wobei eine Hauptstelle und an den anderen Zentralplätzen Deutschlands Filialen vorgesehen sind.



U = Gesamt-Fakturensumme
V = Wertbest. Fakturen (Export)
E = Fabrikations-Einstandspreis
I u. II = Verluste im Ueberw.-Verkehr.

Es hat im Gegensatz zu anderen Industriegruppen gerade bei der Kautschukindustrie lange gedauert, bis sie endlich allgemein zur Goldrechnung überging. Alle haben gleichmäßig unter dieser Verzögerung enorme Verluste erlitten. Es ist zu wünschen und zu hoffen, daß unsere sehr notleidende Industrie beim Verstopfen der oben geschilderten Verlustquellen diesmal schneller bei der Hand ist. Wahrscheinlich werden sich jedoch die Ereignisse derart überstürzen, daß ganz andere Wege eingeschlagen werden müssen. (f) π

Kartellaufsicht und Kartellgericht.

Maßnahmen gegen den Mißbrauch wirtschaftlicher Machtstellungen.

Die Schwierigkeiten, die sich für unser Wirtschaftsleben in der letzten Zeit herausgebildet haben und deren ungleichmäßige Auswirkung auf die verschiedenen Wirtschaftsgruppen, auf verarbeitende Industrie, Groß- und Kleinhandel, haben neben vielen anderen Problemen auch wiederum die Kartellfrage von neuem aufgerollt. Angriffe auf die Kartelle und deren Konditionen waren an der Tagesordnung und die so sensibel gewordene volkswirtschaftliche Kritik, die in der Kartellpolitik nur eine schematische Gewinnsicherungspolitik erkennen zu müssen glaubte, schoß mit der Verurteilung der Kartelle selbst weit über das Ziel hinaus. Wenn auch zugegeben werden muß, daß sich die Kartelle in den letzten Jahren in der Hauptsache zu Preis- und Konditions-Kartellen entwickelt und dabei das wünschenswerte Maß manchmal überschritten haben, so lag das doch weniger in den Mängeln dieses Organisationssystems, als an der tatsächlichen Gestaltung unserer Wirtschaftslage. Immerhin scheint man dies auch im Laufe der Zeit mehr und mehr erkannt zu haben, denn dort, wo man noch gegen die Industrie-Kartelle in Wort und Schrift aufgetreten ist, hat man nicht mehr einer Unterdrückung der Kartelle, sondern lediglich einer staatlichen Aufsicht das Wort geredet, einer systematischen Kontrolle der Kartelle durch die Organe des Staates.

Obwohl aber diese Forderung in der allgemeinen Notlage und in dem dadurch bedingten höheren Interesse weiter Volkskreise an wirtschaftlichen Tagesfragen eine kräftige Resonanz gefunden und die Anwendung der rechtlich wie sachlich verunglückten Wuchergesetzgebung vieles dazu beigetragen hat, diese Forderung noch zu unterstützen, so ist doch bislang kein ernsthafter Versuch gemacht worden, die Industriekartelle unter staatliche Aufsicht zu stellen. Auch der aus Vertretern des Reichsrates, des Reichstags und des Reichswirtschaftsrats zusammengesetzte „Kartellbeirat" beim Reichswirtschaftsministerium ist niemals ernsthaft in Aktion getreten, vielmehr haben die jeweiligen Leiter dieses Ministeriums, ganz unabhängig von ihrer politischen Einstellung, die ihnen von den Spitzenorganisationen von Industrie und Handel in Form der Kartelleinigungsstelle beim Reichsverband der deutschen Industrie angebotene Unterstützung angenommen, um auf dem Wege der Selbstverwaltung die erforderlichen Korrekturen der Kartellpolitik durchzusetzen.

Mit der neuen Notverordnung, die der Reichswirtschaftsminister auf Grund des Ermächtigungsgesetzes am 2. November erlassen hat, und die sich gegen den Mißbrauch wirtschaftlicher Machtstellungen wendet, ist nun die Frage der staatlichen Kartellaufsicht in ein neues Stadium getreten. Der jahrelange Kampf um die Kartelle, der Kampf zwischen denen, die für eine vollkommene Unterdrückung und denen, die für eine staatliche Beaufsichtigung der Kartelle eingetreten sind, ist zugunsten der letzteren entschieden worden. Die Reichsregierung hat sich dabei von dem Gesichtspunkt leiten lassen, daß die Allgemeinheit ein Interesse daran habe, durch Wiederherstellung der wirklichen Marktfreiheit eine künstliche Einschränkung der Erzeugung, sowie übermäßige Risikozuschläge und Preisstellungen zu bekämpfen, die durch die tatsächlichen Produktionskosten nicht begründet sind. In diesem Sinne muß also die Verordnung in den Gesamtrahmen der Maßnahmen eingestellt werden, die die Reichsregierung, auf Grund des Ermächtigungsgesetzes, zum Zwecke der Produktionssteigerung und zur Befreiung der Wirtschaft von unproduktiven Hemmungen zu treffen sich entschlossen hat.

Die Durchführung der staatlichen Kartellpolitik, wie sie die vorliegende Verordnung vorsieht, liegt ausschließlich beim Reichswirtschaftsministerium und bei dem zu diesem Zweck neu zu schaffenden Kartellgericht. Ihm steht die oberste Entscheidung über kartellmäßige Bedingungen zu, die es nach seinem Dafürhalten auf Antrag des Reichswirtschaftsministers dann für nichtig erklären und den Beteiligten ein Rücktrittsrecht von den Verträgen oder Beschlüssen zusprechen kann, wenn die Gesamtwirtschaft oder das Gemeinwohl dadurch gefährdet wird, d. h. wenn in volkswirtschaftlich nicht gerechtfertigter Weise die Erzeugung oder der Absatz eingeschränkt, die Preise gesteigert und im Falle wertbeständiger Preisstellung Zuschläge für Wagnisse (Risiken) eingerechnet werden, die über das notwendige Maß hinausgehen. Eine Gefährdung der Gesamtwirtschaft und des Gemeinwohls ist auch darin zu erblicken, wenn die wirtschaftliche Freiheit durch Sperren im Einkauf oder Verkauf bzw. durch Festsetzung unterschiedlicher Preise oder Bedingungen unbillig beeinträchtigt wird. Außer dieser Nichtigkeitserklärung und dem Rücktrittsrecht für die Beteiligten kann aber auch die Rechtsgültigkeit aller künftigen Maßnahmen solcher Kartelle, die bereits einmal Anlaß zu einem Einschreiten des Reichswirtschaftsministeriums gegeben haben, von einer vorher zu erstattenden Meldung an das Reichswirtschaftsministerium abhängig gemacht und jedes Kartellmitglied gleichzeitig für berechtigt erklärt werden, seinen Vertrag aus wichtigen Gründen fristlos zu kündigen. Als solche Gründe gelten beispielsweise jede unbillige Einschränkung der wirtschaftlichen Bewegungsfreiheit, insbesondere bei der Erzeugung, dem Absatz oder der Preisgestaltung.

Um nun eine wirksame Kontrolle der Kartellverträge zu ermöglichen, ist für jeden Vertrag oder Beschluß die schriftliche Form vorgeschrieben. Der § 1 der Kartellverordnung bestimmt ausdrücklich, daß alle Verträge und Beschlüsse, die Verpflichtungen über die Handhabung der Erzeugung oder des Absatzes, die Anwendung von Geschäftsbedingungen, die Art der Preisfestsetzung oder die Forderung von Preisen enthalten, der schriftlichen Form bedürfen. Es sind somit alle Verträge und Beschlüsse, zu deren Bekräftigung lediglich das Ehrenwort oder eine ähnliche feierliche Versicherung verlangt oder gegeben worden ist, nichtig, desgleichen auch solche Verträge und Beschlüsse, die die Anrufung des Kartellgerichts entweder ausschließen oder aber die Wirksamkeit der Kartellverordnung in anderer Weise beeinträchtigen sollen.

Was nun die Institution des Kartellgerichts anbetrifft, so wird dieses beim Reichswirtschaftsgericht gebildet. Es entscheidet in der Besetzung von einem Vorsitzenden und vier Beisitzern, die vom Präsidenten des Reichswirtschaftsgerichts bestimmt werden, und von denen der eine ein Reichswirtschaftsgerichtsrat ist, die anderen beiden Vertreter aus den Wirtschaftsgruppen der streitenden Parteien sind, während der letzte Beisitzer eine sachkundige Persönlichkeit sein muß, von der die unabhängige Vertretung des Gemeinwohls erwartet werden darf. Dabei ist zu beachten, daß die Entscheidungen des Gerichts endgültig sind, und für Schieds- sowie andere Gerichte bindend, auch soweit sie die Frage der Zuständigkeit der Kartellgerichte betreffen. Außer diesen schiedsrichterlichen Obliegenheiten hat das Kartellgericht auch noch das Recht und die Pflicht, sämtliche Kartellverträge unter Berücksichtigung einer Gefährdung der Gesamtwirtschaft oder des Gemeinwohls zu prüfen und über die Geschäftsbedingungen und die Arten der Preisfestsetzung von Unternehmungen oder von Zusammenschlüssen solcher endgültig zu entscheiden. Die Entscheidungen des Kartellgerichts werden öffentlich bekanntgegeben.

Soweit die Bestimmungen aus der Verordnung gegen den Mißbrauch wirtschaftlicher Machtstellungen, die am 20. November in Kraft treten sollen. Man mag nun zu der Frage der staatlichen Kartellaufsicht stehen, wie man will, man mag Anhänger einer streng staatlichen Kartellpolitik oder einer individualistischen Wirtschaftspolitik sein, so viel geht aus der Verordnung hervor, daß sie in gewissem Sinne beiden Richtungen Rechnung trägt. Sie will weder die Berechtigung der Kartelle aberkennen, noch deren Machtstellung freien Spielraum lassen. Die Regierung stellt sich dabei auf den Boden der gegebenen Tatsachen; sie nimmt die Kartelle als eine in ihren wirtschaftlichen und sozialen Funktionen durch unseren gegenwärtigen Wirtschaftszustand bedingte Institution hin und wünscht deren Erhaltung im allgemeinen wirtschaftlichen Interesse. Was sie beseitigen will, sind lediglich die Mißstände und die schädigenden Auswüchse in der Preisbildung. Was sie erhalten will, das ist die wirtschaftliche Bedeutung der Kartelle auf produktionspolitischem Gebiet, die Bedeutung der Kartelle als Produktions-, Absatz- und Verteilungskartelle. Gerade diese Funktionen sind es, die den Kartellen in der Zukunft noch große Aufgaben zuweisen werden, und es wäre zu bedauern gewesen, wenn sie durch eine vollkommene Zertrümmerung, wie es von wirtschaftlich einseitig eingestellten Kreisen gefordert worden ist, nicht mehr die Möglichkeit gehabt hätten, diese wichtigen Aufgaben im Kampfe mit der finanziellen Uebermacht großer Konzerne und im Interesse einer Erhaltung vieler gesunder mittlerer und kleinerer Betriebe zu lösen. (fslplest)

Dr. K. M.

Carl Dietrich Harries †.

Der Geh. Regierungsrat Professor Dr. Carl Dietrich Harries, der in den letzten Jahren seines Lebens Delegierter des Aufsichtsrates des Siemens-Konzernes für wissenschaftlich-technische Anlagen war, ist nach langem Leiden an einer Darmerkrankung gestorben. Die Kautschuk-Industrie und Kautschuk-Wissenschaft verliert an diesem Gelehrten einen Mann, der grundlegende Arbeiten schuf. Weit über den Rahmen der normalen Entdeckertätigkeit hinaus griff sein Forschergeist in die Aufklärung des Kautschuks ein. Ihm verdanken wir in erster Linie den wirklichen Abbau des Kautschukmoleküls. Darauf aufbauend hat dann die Industrie die von ihm eingeleitete synthetische Arbeit der Schaffung von künstlichem Kautschuk durchgesetzt und im Kriege konnte die Arbeit ihre volle Auswertung finden. Es wäre unmöglich gewesen, die U-Boote in dem Maße zu bauen, wie dies selbst mit den bescheidenen Hilfsmitteln Deutschlands möglich war, wenn wir nicht für die Akkumulatoren den künstlichen Kautschuk gehabt hätten. Die Ozonide der ungesättigten Kohlenwasserstoffe, die er auffand, wiesen den Weg zur Erkenntnis des Kohlenwasserstoffs.

Harries ist geboren am 5. August 1866 in Luckenwalde, als Sohn des Justizrats Harries, dem wir das deutsche Lied „Schleswig-Holstein meerumschlungen" zu verdanken haben. Getreu diesen Traditionen hat Harries sein Leben erfüllt. Er besuchte das Gymnasium in Jena, danach die Universität in Jena, München und Berlin. 1890 wurde er Assistent bei A. W. von Hofmann und übernahm 1892 mit Emil Fischers Einzug in das Berliner Laboratorium die Lehrassistentenstelle im organischen Laboratorium. Von dieser Zeit an datieren die freundschaftlichen Beziehungen zwischen ihm und mir, und ich denke gern und oft der schönen und arbeitsfreudigen Zeiten dieses Zusammenwirkens. Emil Fischer, damals ein wunderbarer Führer der chemischen Welt, Harries sein treuer Geleiter. 1900 wurde Harries Abteilungsvorsteher in dem inzwischen neu erbauten ersten chemischen Institut der Berliner Universität. 1904 wurde er als Leiter des Chemischen Institutes nach Kiel berufen, wo er bis 1916 unermüdlich eine wertvolle chemische Arbeit an die andere reihte. Hiernach kam er nach Berlin zurück und wurde 1918 Honorarprofessor an der Technischen Hochschule Charlottenburg. Es sei noch nachzutragen, daß er 1903-04 Generalsekretär der Weltausstellung in St. Louis für die chemische Industrie war und daß er sich im Oktober 1899 mit der jüngsten Tochter Werner v. Siemens verheiratete.

Eine große Reihe von Mitarbeitern und Assistenten, eine große Reihe von Schülern hat er herangezogen. In der heimischen und ausländischen Industrie sieht man die Früchte seiner Lehre und seiner Forschungen, durch seine Schüler und an dem Weiterbau seiner Arbeiten.

Rastlose Tätigkeit hat es vermocht, ihn zu diesen Erfolgen zu bringen. Erst später, als er Ablenkung gebrauchte, hat er auch diesem und jenem Sport gehuldigt. In der Hauptsache aber war er und blieb er forschender Chemiker. Trotzdem er sich in der letzten Zeit von der reinen Wissenschaft mehr der angewandten zuwendete, hat er die Lehrtätigkeit nicht aufgegeben. Die Ergebnisse seiner Arbeiten und sein Wirken als Mensch sichern ihm ein Monument unvergänglichen Gedächtnisses in den mit ihm Lebenden und Wirkenden und in den Annalen der Wissenschaft.

Prof. Fritz Frank.

Neue Verwendung von Kautschukmilchsaft.

Man hat versucht, Leder mit starken Kautschukmilchsaft-Wasseremulsionen zu durchtränken, doch dringt die Emulsion sehr schwer ein und die Gerinnung der Kautschukteilchen wird durch den niedrigen Wasserstoffkonzentrationsgrad (p H) mancher Ledersorten sehr gehindert. Viel versprechend erscheint die Herstellung geformter Artikel mittels Milchsaft, sowie die Mischung desselben mit löslichen Cellulosen, z. B. Viskose. Versuche ergaben, daß Viskose durch Milchsaftzusatz dehnbarer und wasserfester wurde. Milchsaft läßt sich mit Leim, Stärke und dergleichen mischen, er bewirkt eine gewisse Elastizität und Wasserdichtheit der aus solchen Mischungen geformten Artikel. Ob Kautschukmilchsaft zur Herstellung von Wasserfarben geeignet ist, erscheint fraglich. Abgesehen von den Kosten, dürfte der sehr dünne Kautschukfilm, der sich beim Anstrich bildet, wenig haltbar sein und schnell oxydieren. Immerhin verdient das Problem der direkten Verwendung von Kautschukmilchsaft in der Technik Beachtung und weitere Bearbeitung. Nach „The India Rubber World" vom 1. Oktober 1923, Seite 14.

Badehaubensaison 1924.

Die Fabrikanten haben soeben ihre neuen, nächstjährigen Modelle auf den Markt gebracht. Es gibt Gutes und Schlechtes darunter, Geschmackvolles und Geschmackloses. Viele fühlen sich berufen, aber wenige sind auserwählt. Man sollte gar nicht glauben, wie viele Fach- und Nichtfachleute sich mit der Herstellung von Badehauben befassen. Es gibt Einzelhändler, die Auswüchse an Geschmacklosigkeiten zur Schau legen und dadurch die Gummibranche in Mißkredit bringen.

Die nächstjährigen Badehaubenmodelle übertreffen die diesjährigen bedeutend an Farben- und Formenschönheit. Vorherrschend sind Garnierungen aus Blumen und Rosetten. Die Blumen sind wahrhaft künstlerisch ausgeführt und bis ins Kleinste der Natur nachgebildet, so daß sogar die winzigen Staubgefäße mit ihren gelben und schwarzen Köpfchen im Herzen der Blumen zu finden sind. Selbst Blumen aus Stoff können nicht schöner sein. Ein großer Erfolg der Gummiindustrie, wenn man bedenkt, daß sie doch noch verhältnismäßig jung in der Ausführung solcher Arbeiten ist.

Als großen Fortschritt kann man auch die feine plissierte Einfassung der Ränder betrachten, wodurch das Einreißen der Hauben beim Aufsetzen gänzlich vermieden wird. Nur Unverstand und Mutwillen kann hier noch Schaden anrichten. Durch diese Fältcheneinfassung und -besetzung (man muß sie gesehen haben) gewinnt übrigens auch das Aussehen der Badehauben, so daß sich auch in diesem Falle das Angenehme mit dem Nützlichen verbindet. Wer kennt nicht die feine Plissierung bei den Kleidern unserer Damen? Und diese sorgfältige, zeitraubende Arbeit kann man jetzt auch bei den Gummibadehauben bewundern.

Rosetten werden einfarbig und mehrfarbig, in großer und kleiner Ausführung verwendet; sie dienen als Stirn- und Seitengarnierung und wirken immer geschmackvoll.

Als Neuheit kann man auch die jetzt in größerem Maßstabe angewandte Litzen- und Streifenbesetzung betrachten, die große Mühe macht und sauberste Arbeit voraussetzt. Diese Streifen findet man aber nicht nur als Randeinfassung, sondern auch als große Musterung mit lila Untergrund und gelben Wellenlinien oder Karos, auch blau mit gelb und blau mit weiß sind beliebte Zusammenstellungen.

Die beliebteste Form ist diesesmal das richtige Haubenmodell, doch gibt es auch wieder Kappen-, Turban-, Teller- und Kapottenformen mit Bändern, Knöpfen und Quasten ausgestattet.

Ein jeder Geschmack kommt auf seine Rechnung. Und wenn auch verschiedene Läger noch gefüllt sind, so wird ein einigermaßen guter Sommer schnell damit aufräumen. Wer dann nicht rechtzeitig für Ergänzung in neuen, geschmackvollen Modellen gesorgt hat, muß zusehen, wie andere das Geschäft machen. Gerade unsere Damenwelt verlangt immer etwas Neues. „Alte Ritter" finden wenig Beachtung, wenn sie sich nicht in Begleitung von Neuheiten befinden.

Trotz vieler Pessimisten wird sich das Geschäft in Badehauben weiter ausdehnen, denn eine Dame ohne geschmackvolle und farbenfrohe Gummihaube ist an der See gar nicht denkbar. Gerade am Strande wird Luxus getrieben, und weshalb soll nicht auch unsere Gummibranche einen Modeartikel haben? Besonders jetzt, wo die Gummiqualität hochwertig ist und zu 90 Prozent aus reinstem, allerfeinstem Rohgummi besteht, die größte Haltbarkeit und Lagerfähigkeit verbürgt, kann man sich des Geschäfts in großem Maße annehmen und rechtzeitig einkaufen.

Möge deshalb jeder, der sich dafür interessiert, bald seinen Bedarf für die kommende Saison vergeben und auch seinerseits daran gehen, schon jetzt die Kundschaft zu bearbeiten. Wer zuerst kommt, mahlt zuerst, heißt es bekanntlich in einem alten Sprichwort. In der Saison ist kaum Ware zu erhalten, wenn man nicht gerade das nehmen will, was übrig geblieben ist.

Und zum Schluß wollen wir noch wünschen, daß uns ein guter, recht warmer Sommer beschieden ist, denn der ist unbedingt nötig, wenn Händler und Fabrikanten am Badehaubengeschäft Freude haben wollen.

F. M.

Vereinigung
Deutscher Pneumatik-Reparatur-Anstalten und Händler (E. V.)

Geschäftsstelle: **Dresden-A.**, Ringstr. 18, III.
Syndikus: Karl Theel.

Ziel und Zweck der Vereinigung:

Zusammenschluß sämtlicher Branchekollegen zur einheitlichen Behandlung der die Branche interessierenden Fragen wirtschaftlicher und tarifpolitischer Hinsicht.

Allerhand aus der Branche.

Billardbanden. Klingt das nicht wie ein Erinnern aus guter alter Zeit? Was war das für ein lukratives Geschäft, wenn einmal ein Satz Billardbanden verkauft wurde! Ich erinnere mich, als ich in einer rheinischen Billardfabrik vor 30 Jahren meine ersten Banden verkaufte. Ein Auftrag von über 700 M, mit dem ich stolz heimfuhr. — 700 M! Und heute? Mit dem Geschäft in Billardbanden ist es nichts mehr. Wer kauft sie noch? Nur wenige, weil der Absatz in Billards und demgemäß in Billardbanden ganz erheblich zurückgegangen ist. Teuerung und Valuta haben auch diesen Artikel aufgefressen. Und das Ausland frequentiert ihn nicht allzu sehr. Aber noch in jeder Preisliste, in jeder Formtabelle figurieren die zahlreichen Bandenformen für Billards, Gummistreifen aus meist rotem, seltener grauem Paragummi in guter spezifisch leichter Qualität. Banden mußten schwimmen. Darauf kam es vor allem an. Die dreieckigen, ovalen, halbovalen, viereckig abgerundeten und sonstigen Querschnitte der Gummibanden sind ja den meisten älteren Fachleuten bekannt. Unser junger Nachwuchs wird sie wohl bloß vom Hörensagen oder aus Abbildungen kennen. Denn Muster in Billardbanden kann man aus den Musterbeständen unserer Fabriken nur noch selten bekommen. Dafür werden Preßplattenmuster geliefert. Die Gummibanden besitzen auch ein längsdurchgehendes Loch in der Mitte oder eine Auskerbung an der breiteren Seite. Sie werden bekanntlich um die Seiten der Billards innen aufgelegt und bewirken den Abprall der Spielkugeln. Die Gummibande ist für das Billardspiel von größter Bedeutung. Daher muß ihre Elastizität auch sehr gut sein. Von einer weniger elastischen Bande ist der Prall natürlich geringer. Die Laufrichtung wird eine andere, kürzere, die Berechnung über den Haufen geworfen. Außer den roten oder grauen Parabanden gibt es auch aus Naturgummi hergestellte, rhombenartig profilierte Banden. Diese findet man an älteren Billards noch vielfach, besonders bei den Lochbillards. Denn diese Naturbanden aus Rohgummi konnte man nur in kleineren Enden erzeugen, sie mußten zusammengesetzt werden. Was heute eine Bande für ein Billard kosten mag, wenn sie zu Friedenszeiten schon über 1500 M kostete, mag sich jeder selbst errechnen. Ist es ein Wunder, daß man daher nur noch wenig von Billardbandengeschäften in unserer Branche hört?

Gummilösungen. Die praktische Verwertung von Gummilösungen ist recht umfangreich. Wer der Ansicht ist, daß sie nur für Gummiwaren geeignet sind, befindet sich auf einer falschen Fährte. Es ist an dieser Stelle schon öfter darauf aufmerksam gemacht worden, daß gute Gummilösung ein Universalmittel für viele Zwecke darstellt, das in jedem Haushalt mit Freuden begrüßt würde, wenn man es hinlänglich kennen würde. Es ist Sache der Detaillisten und Grossisten unserer Branche, für den Artikel Gummilösung auch für andere als die bisherigen Verwendungszwecke Propaganda zu machen. In meinem Haushalte werden z. B. zerbrochene Teller, Tassen, Porzellansachen, Nippes und dergleichen fast ausschließlich mit Gummilösung gekittet. Ja, ich repariere sogar Emailleeimer und Kessel mit Glaserkitt und Gummilösung auf recht haltbare Weise. Natürlich dürfen diese Gegenstände dann nicht mit Feuer in Berührung kommen. Gummilösung sollte jeder Hausfrau als guter Kitt angepriesen werden. Ganz abgesehen davon, daß man ihn neben der Reparatur von Gummireifen für Gummisohlen und Gummiabsätze benutzt, kann man gesprungene Fensterscheiben mit Glaserkitt und Gummilösung recht lange haltbar gestalten. Sogar kleine Holsztücke lassen sich an Stelle von Leim mit Gummilösung befestigen. Wo irgend eine Ritze verschlossen werden muß, wo eine luftdichte Abschließung vorzunehmen ist, da hilft Gummilösung gut. Sie sollte in keinem Haushalt fehlen, weshalb den Fachleuten unserer Branche nur empfohlen werden kann, die Kundschaft auf Gummilösung aufmerksam zu machen. Schließlich möchte ich auch noch darauf hinweisen, daß Gummilösung ein famoses Mittel zur Loslösung von Hühneraugen und harten Häuten darstellt, also als Hühneraugen- und Ballenring benutzt werden kann. Ja, sogar als Pflaster bei Wunden läßt sich Gummilösung in gleicher Form verwenden, wie Kollodium.

Wärmflàschen. Die kommenden Wintermonate werden manchen veranlassen, sich nach Wärmemitteln umzusehen. Die Unterernährung, unter der wir leiden, macht sich durch ständige Kälte der Gliedmaßen, namentlich der Füße und Hände, bemerkbar. Daher wird man sich im Winter weit mehr als früher der Wärmflaschen bedienen. Neben den bekannten Steinhägerkruken, die vielfach mit Patentverschlüssen in Gummiwarengeschäften zu kaufen sind, ist die Gummiwärmflasche neben der Metallwärmflasche ein beliebter Gegenstand, um die fehlende Wärme zu ersetzen. Eine Gummiwärmflasche im Bett ist ein angenehmer, wärmender und vor allem handlicher Gegenstand, um so mehr, als er leicht und transportabel ist, also auch auf Reisen mitgeführt werden kann. Die Form der Gummiwärmflaschen ist meist flach und rechteckig. An der schmalen Seite befindet sich der Fülltrichter mit einer Verschraubung aus Metall. Außerdem ist ein Handgriff für den Transport vorhanden. Gummiwärmflaschen werden aus rotem und grauem Gummi hergestellt. Man findet auch welche mit einem buntfarbenen Nesselüberzuge, der jedoch waschecht sein muß. Neben diesen Wärmflaschen sind auch flaschenförmige aus schwarzer oder roter Patentgummiplatte im Handel. Die Größen der Flaschen sind natürlich ganz verschieden. Sie variieren zwischen 6×10 und 25×35 cm und dienen damit jedem Wunsche nach Größe und Umfang. Es gibt auch Gummiwärmflaschen, die sackförmig gearbeitet sind, so daß sich in diese, wie in einem Wagen- oder Schlittensack, beide Füße hineinstecken lassen. Für Jagdzwecke sind diese Wärmflaschen recht geschätzt. Verbindung von Wärmflaschen und Thermosflaschen hat es auch bereits im Handel gegeben, da sich in diesen das Wasser lange Zeit sehr warm hält, was natürlich dem Verwendungszweck der Wärmflasche nur nutzbringend sein kann.

Einkochringe. Ueber das Geschäft in Einkochringen ist man in diesem Sommer verschiedener Meinung gewesen. Nachdem nun die Zeit zum Einkochen vorbei ist, läßt sich das Geschäft einigermaßen überblicken. Der nasse Frühling hat die einzelnen Gemüse schwer und schlecht zum Reifen gebracht. Dazu trat, daß die Preise für Einkochapparate, Krüge, Gläser, Dosen, Deckel sehr hoch waren, so daß viele Hausfrauen gar nicht in der Lage waren, sich hiermit eindecken zu können. Nun sind aber zum Einkochen völlig heile und glatte Dichtungen und Verschlüsse Haupterfordernis. Vielfach geht man namentlich mit den Glasdeckeln unvorsichtig um. Die Folge sind lädierte Deckel und Undichtigkeiten. Natürlich wird den Apparatsystemen und den Gummiringen die Schuld in die Schuhe geschoben. Das hat sehr dazu beigetragen, die Kauflust in Einkochringen zu hemmen. Zieht man noch die horrenden Preise für die Gemüse und Früchte usw. in Betracht, so kann man verstehen, daß die Einkochlust der Hausfrauen im Schwinden begriffen ist. Daher waren viele Fachleute mit dem diesjährigen Konservenringgeschäft gar nicht zufrieden. Andererseits wird aber betont, daß in der Landwirtschaft die Nachfrage nach Konservenringen recht erheblich war. Das ist verständlich, weil der Landwirt ja heute sozusagen das kaufkräftige Publikum darstellt. Außerdem aber lehrt die Erfahrung, daß Gemüse und Früchte sich weit haltbarer sterilisieren lassen, wenn sie frisch eingemacht werden. Der Landwirt hat dazu die weitaus beste Gelegenheit. Daher hört man in diesen Kreisen auch weit weniger Klagen über undichte Verschlüsse und so weiter.

Aus der technischen Lederbranche Rheinland-Westfalens schreibt man uns: „Wie überall, hat sich die Lage der Industrie auch in der technischen Lederbranche des rheinisch-westfälischen Bezirkes weiter in einer Weise verschlechtert, daß zu wesentlichen Betriebseinschränkungen und Entlassungen geschritten werden mußte. Die Folgen hiervon wird man demnächst, wenn die rheinisch-westfälische Industrie wieder in volle Tätigkeit kommen wird, in dem nicht unbedeutenden Materialmangel feststellen können, um so mehr, als der Winter mit seinen erhöhten Forderungen und Ansprüchen vor der Tür steht. Die Preise für die Rohmaterialien, die für die technische Lederfabrikation benötigt werden, liegen in Goldmark gerechnet weit über der Friedensparität. Gleiches Niveau haben die Preise für Kraft und Licht, sowie Kohlen usw. erreicht. Teilweise ist das Zwei- und Dreifache des Friedens zur Norm geworden. Das alles wird schwere Wirtschaftskämpfe hervorrufen. Angesichts der Entwertungen bis zu 100 und mehr Prozent täglich, kann der Importeur von Rohhäuten und Leder Zahlungen in Papiermark naturgemäß nur in dem Verhältnis gutschreiben, als er sich dafür in Devisen einzudecken vermag. Devisen aber hat der Einkäufer von ausländischen Rohstoffen zur Bezahlung seiner Verpflichtungen nun einmal notwendig. Das Vertrauen der Ueberseeablader ist bei den heutigen Zuständen in Deutschland ohnehin starken Belastungen unterworfen. Es ist also selbstverständlich, daß alles herangeholt werden muß, um dem Verkäufer der Auslandsware gegenüber Devisen rechtzeitig zur Verfügung zu haben. Die rheinisch-westfälischen wie alle anderen deutschen Gerbereien und Fabrikanten von technischen und anderen Ledern importieren fast den gesamten Bedarf an Häuten, Gerbstoffen, Oelen, Fetten und dergleichen. Es ist demnach verständlich, daß sich die deutsche technische Lederindustrie in einer wenig angenehmen Lage befindet. Das trifft um so mehr zu, als die deutsche Währungskatastrophe gerade gegenüber der importierenden Industrie schwere Schäden hervorruft. Es ist verständlich, daß diejenigen Bezieher von technischen Lederartikeln, die Devisen zur Verfügung stellen können, erheblich im Vorteil sind. Die rheinisch-westfälischen, wie alle deutschen technischen Leder-

verkäufer haben sich bereit erklärt, außer Devisen auch Dollarschatzanweisungen, Goldanleihe und sonstige amtlich notierten, wertbeständigen und festverzinslichen Anleihen entgegenzunehmen, unter Vorbehalt besonderer Vereinbarungen hinsichtlich des Uebernahmekurses. Verrechnungsschecks werden nur auf Bankplätze angenommen. Dafür kommt der Reichsbankdiskont für 10 Tage in Betracht. Wird erst eine neue Währung eingeführt sein, so wird selbstverständlich auch diese in Zahlung genommen. Im großen und ganzen darf man sagen, daß das Geschäft im Augenblick recht schleppend ist. Es liegt eben Mangel an Kauflust und Kaufkraft vor. An eine Geschäftsaufbesserung ist erst zu denken, wenn im Rheinland und in Westfalen die wirtschaftlichen Verhältnisse wieder geordnet sind."

Meinungsaustausch.

Zahlungsbedingungen.

„Der „Meinungsaustausch" in der Gummi-Zeitung zeigt recht deutlich, wo den technischen Händler der Schuh drückt. Auf der einen Seite verlangen die Käufer, daß in Papiermark zum Vortagskurse des Zahlungsabganges verkauft wird, auf der anderen Seite verrechnen die Lieferanten zum Kurse nach Zahlungseingang. Dem Händler wird also zugemutet, den Kursverlust während der Laufzeit des Geldes bis zum Lieferanten, das können unter Umständen 10 bis 12 Tage sein, zu tragen.

Meines Erachtens kann heute kein Händler anders verkaufen, als zu effektiver Goldmark. Er muß also Zahlung in wertbeständigen Anleihescheinen verlangen oder auf das Geschäft verzichten. Selbst wenn die Ware vom Lagervorrat geht, kann der technische Händler nicht anders verfahren; denn er ist bei den heute gültigen Zahlungsbedingungen gar nicht in der Lage, für den Erlös das gleichgroße Quantum Ware einzukaufen, das er dem Kunden gibt, selbst wenn er das nötige Geld flüssig hat, um sofort einen Deckungskauf vorzunehmen.

Bei Verhandlungen mit der Kundschaft wird oft eingewendet, der technische Händler hätte ja auf der anderen Seite den Genuß des Kursgewinnes, wenn der Dollar bis zum Tage des Geldeinganges fällt. Der technische Händler wird sehr gern auf diesen hypothetischen Gewinn verzichten. Wer die Reichsbankausweise zu lesen versteht, kann sich leicht ausrechnen, welchen viel höheren Dollarstand wir in den folgenden Tagen zu erwarten haben.

Das alles ist ja sattsam bekannt und der technische Händler, soweit er kaufmännisch zu rechnen versteht, wird die Konsequenzen schon zu ziehen wissen und lieber die Aufträge fallen lassen, die ihm langsam aber sicher sein Kapital aufzehren.

Uebrigens scheint es ja in der letzten Zeit zu dämmern und erfreulicherweise mehren sich die Fälle, in denen die Kunden ihrem Lieferanten Goldanleihe als Zahlungsmittel zugestehen. Aber nun zeigt sich erst, wie wenig Verständnis einige Lieferanten den Tagesforderungen entgegenbringen. Da ist eine Gummiwarenfabrik, die sich noch wenige Tage vor der Niederschrift dieser Zeilen weigerte, Dollarschätze oder Goldanleihe entgegenzunehmen. Andere Gummiwarenfabriken wollen diese wertbeständigen Zahlungsmittel erst zum Kurse des nächsten Börsentages nach Eingang gutschreiben. Das kann unter Umständen einen guten Nutzen für den Händler abwerfen. Aber warum soll denn jedes Geschäft ein Spekulationsgeschäft werden? Man fördere doch das gesunde Geschäft und lasse seine Händlerkundschaft nicht im Stiche.

Annehmbar wären schließlich die Zahlungsbedingungen des Verbandes Deutscher Textilriemen-Fabrikanten, wenn nicht die Zahlung bei der Bestellung bzw. innerhalb 10 Tagen nach Bestellung in Goldanleihe gefordert würde. Bei Papiermarkzahlung wäre das verständlich, doch ist es gar nicht einzusehen, aus welchem Grunde die Vorauszahlung des wertbeständigen Geldes gefordert wird. Etwas mehr Vertrauen verdient die Goldanleihe bei der beschränkten Auflage doch. Sogar die Gummiwarenfabriken verlangen erst Bezahlung, wenn die Ware zum Versand gekommen ist. Auch andere Lieferantenverbände, die sonst recht scharfe Zahlungsbedingungen kannten, fordern erst Bezahlung bei Erfüllung der Lieferung. So ist es auch richtig. Wie kommen die Händler dazu, den Fabriken Geld zins-, dividenden- und bonusfrei zu leihen?

Es ist kein unbilliges Verlangen, wenn die Händler von den Lieferanten fordern, daß bis auf weiteres Zahlung in Goldmark (Goldanleihe oder Rentenmark) 7 Tage nach Rechnungsdatum als glatte Abgeltung zu betrachten sei.

Ich möchte den Kollegen empfehlen, dort, wo es erforderlich ist, ein festes Rückgrat zu bewahren. Der Beschäftigungsgrad ist derzeitig nicht groß genug, um uns und unserer Kundschaft ungerechte Bedingungen aufzwingen zu können. Auch der Händlerverband möge handeln!" Rö.

Kautschukpflanzen und Kautschukgewinnung.

Ueber Jelutong

schreibt „The India Rubber Journal" vom 6. Oktober 1923, Seite 22, folgendes (nach „Malayan Agriculture Journal" 1923, Nr. 7/9 von J. Eaton und H. Dennett): Die Bezeichnung Jelutong hat die älteren Namen Dead Borneo und Pontianak verdrängt. Das Produkt besteht aus Kautschuk, Harzen und Wasser. Palembang-Jelutong getrocknet enthielt z. B. 21,3 Prozent Kautschuk und 78,5 Prozent Harz, Pontianakprodukt 22 Prozent Kautschuk und 78 Prozent Harz. Die Rohproben enthielten 18,9 Prozent bzw. 27,2 Prozent Wasser. Der Wassergehalt bedingt somit den Wert der Jelutongart. Die zumeist in den Handel kommende Jelutong hat Blockform, ist schmierig, wasserhaltig, äußerlich von grauweißer, im Innern von weißer Färbung, der Geruch ist säuerlich. Dem Kautschukgehalt nach steht Palembang-Jelutong an der Spitze mit 15 bis 18 Prozent, dann folgt Bandjermasin mit 12 bis 14 Prozent und endlich Pontianak. Jelutong zersetzt sich an der Luft schnell, unter Wasser aufbewahrt nicht.

Als die Kautschukkultur sich noch in den Anfängen befand und sehr kostspielig war, errichtete die United Malaysian Company große Fabriken zur Entharzung von Jelutong und brachte ein Produkt mit über 90 Prozent Kautschukgehalt in den Handel. Technisch verwendet man Jelutong bei der Fabrikation von Schuhwerk, auch als Zusatz für Fabrikate aus Asbest, Celluloid und in der Linoleumindustrie, besonders zum Wasserdichten von Architekturarbeiten.

Folgende Tabelle zeigt die Zusammensetzung von verschiedenen Jelutongsorten in Prozenten:

	Milchsaft	frisches Produkt	Chinesische Sorte		Einheimische Sorte		Gereinigte Sorte	
			frisch	trock.	frisch	trock.	frisch	trock.
Trockensubstanz . .	18,2	24,5	52,9	—	82,3	—	82,1	—
Wassergehalt . . .	—	75,5	47,1	—	17,7	—	17,9	—
Mineralstoffe (Asche)	—	—	0,05	—	Spur	—	0,36	—
Harze.	—	79,0*	42,2	80,5	67,3	80,9	62,3	75,9
Kautschuk n. d. Diff.	—	21,0	10,7	19,5	15,0	19,1	19,4	24,1

* * *

Ueber den Stand des Gummianbaus in Niederländ.-Indien im Jahre 1922

hat das holländische Statistisch Kantoor eine Nachweisung veröffentlicht, die auf von 796 Unternehmungen gegebenen Unterlagen fußt.

Hiernach stieg die mit Hevea kultivierte Fläche von 513 010 Bouws 1921 auf 526 190 Bouws im verflossenen Jahre und das ertragfähige Areal von 319 587 auf 330 387 Bouws. Die Produktion nahm von 61 987 auf 72 163 t zu. Rechnet man die Ficusbestände mit, so erhält man die folgende Uebersicht:

	Insges. bepfl. (Bouws)	Erzeugung (t)	Ausfuhr (t)
1916	?	29 253	33 614
1917	?	39 150	45 618
1918	450 264	51 112	44 050
1919	480 337	66 101	89 619
1920	486 385	69 102	76 750
1921	517 659	61 988	73 402
1922	529 538	72 163	103 460

Der größte Teil der Unternehmungen liegt auf Sumatra (Ostküste), nämlich 195, dann folgt Preanger mit 131 Plantagen. Der Anbau von Sumatras Ostküste ist jedoch weit belangreicher, da hier 215 000 Bouws unter Kultur stehen, gegen nur 51 000 Bouws in Preanger.

Hevea kommt zumeist ungemischt vor (428 000 Bouws von zusammen 526 000 Bouws). Die Mischpflanzungen bestehen größtenteils aus jungen Beständen, von denen die Zwischenkulturen später entfernt werden. Hevea-Mischpflanzungen trifft man besonders auf Java an (82 703 Bouws von insgesamt 98 023 Bouws in Niederl.-Indien); hiervon finden sich allein in Ost-Java fast 60 000 Bouws, darunter 21 000 Bouws in Pasoeroean und 28 000 Bouws in Besoeki.

In den Außenbesitzungen (Buitengewesten) liegen die meisten Gummipflanzungen auf Sumatra, nämlich 282 000 von 295 000 Bouws, während auf Java von 231 000 Bouws sich 190 000 Bouws zusammengedrängt in den Bezirken Batavia, Preanger, Pasoeroean, Besoeki und Kediri befinden.

Die Erträge je 1 Bouw laufen in den einzelnen Gegenden sehr stark auseinander. Sie betrugen 1922 für 1 Bouw der ausgebeuteten Fläche in kg: Bantam 263, Batavia 158, Cheribon 191, Preanger-

*) Die Werte bedeuten „Harze" aus dem Kautschukgehalt auf trockenes Koagulum berechnet.

Regentschaften 238, Pekalongan 164, Semarang 161, Banjoemas 173, Soerakarta 220, Madioen 117, Soerabaja 264, Kediri 204, Pasoeroean 201, Besoeki 204, Lampongsche Distrikte 220, Palembang 295, Sumatras Ostküste 243, Sumatras Westküste 101, Tapanoeli 299, Atjeh 224, Riouw 121, West-Abteilung von Borneo 138, Süd- und Ostabteilung von Borneo 152, Menado 276. Im Durchschnitt stellte sich die Erzeugung je Bouw in ganz Niederländisch-Indien auf 218 kg, für Java und Madura auf 202 kg und die Außenbesitzungen auf 231 kg.

* * *

Brasilianische Kautschukstatistik.

Unter Benutzung der uns von der Firma Berringer & Cia. übersandten und an anderer Stelle veröffentlichten Statistik ergibt sich, daß die gesamte Rohgummiausfuhr aus dem Amazonasgebiet im ersten Halbjahr 1923 = 11 769 366 kg betrug gegen 11 599 006 kg in der Vorjahrszeit, sich also im Vergleich zur letzteren um ein Geringes erhöhte. Der Export bestand aus 5 853 783 (5 902 429) Fina, 805 274 (630 689) Entrefina, 726 009 (1 480 120) Sernamby, 2 407 581 (3 103 825) Caucho und 966 719 (482 043) Balata. Von den Verschiffungen des Halbjahres gingen nach Europa 3 961 535 (6 387 034) kg und nach Amerika 7 807 831 (5 211 972) kg. Während also noch in der Vorjahrszeit die Ausfuhr nach Europa die nach Nordamerika um mehr als 1 000 000 kg überstieg, machte sie in der Berichtsperiode nur etwas mehr als die Hälfte der letzteren aus; der Zunahme der Verladungen nach den Vereinigten Staaten um rund 50 Prozent stand eine Verminderung der Zufuhren nach Europa um etwa 38 Prozent gegenüber. Es sei hier bemerkt, daß die für das ganze Jahr 1922 geltende Zunahme der Verschiffungen um ungefähr 20 Prozent gegenüber 1921 allein Europa betraf.

Was die Bestimmungsländer der Ausfuhr angeht, so bringt die folgende Tabelle hierüber eine vergleichende Darstellung mit bezug auf das ganze Jahr 1922 und das erste Halbjahr 1923 (Mengen in kg):

	1922	1. Halbj. 1923
V. St. Nordamerika	11 430 386	7 721 631
England	4 864 329	1 850 772
Frankreich	3 373 229	1 131 649
Deutschland	2 931 673	884 359
Südbrasilien	147 665	85 180
Belgien	136 326	94 755
Italien	65 010	—
Holland	51 400	—
Portugal	15 400	—
Argentinien	10 240	1 020
Chile	705	—

Im einzelnen betrug im 1. Halbjahr 1923 die Ausfuhr über Para 5 125 117 (5 958 957) kg, davon u. a. nach New York 3 449 021 (2 769 144), Havre 887 946 (2 106 056), Liverpool 349 196 (409 381) und Hamburg 310 599 (409 381) kg, und über Manaos einschließlich Iquitos 6 644 249 (5 640 049), hiervon nach New York 4 272 610 (2 068 075). Liverpool 1 281 374 (1 109 194). Hamburg 753 760 (1 109 505) und Havre 243 703 (590 036) kg.

Die nachstehende Uebersicht unterrichtet über die Ausfuhr aus Para, Manaos und Iquitos in den Nachkriegsjahren unter vergleichsweiser Heranziehung der Zahlen für einzelne vorhergehende Jahre von 1900 an (Mengen in t):

	1900	26 300
	1905	32 600
	1910	37 300
	1912	42 700
	1913	39 400
	1917	36 700
	1919	38 470
	1920	28 770
	1921	19 400
	1922	23 026
1. Halbjahr	1923	11 769

Nach neuesten Mitteilungen der Firma Berringer, Ohliger & Cia. betrug die Ausfuhr im Juli 407 241 (davon 242 691 nach Europa und 164 550 nach Amerika) und im August 541 323 (226 483 und 314 840) kg. —

Wie wir schon berichteten, hat die Regierung der Vereinigten Staaten Nordamerikas vor einiger Zeit eine Studienkommission nach Brasilien entsandt zur Untersuchung der Frage, ob sich Gummipflanzungen im großen dort anlegen lassen. Die Kommission besteht aus folgenden Herren: W. L. Schurz, Handelsattaché der amerikanischen Gesandtschaft in Para, O. D. Hargis, Gummipflanzungsexpert, Dr. C. F. Marbut, Vorstand beim amerikanischen Landwirtschaftsministerium, A. O. Pierro und A. R. Bjorklund, Beamte des amerikanischen Handelsministeriums.

Referate.

Martin, G. und Davey, S.: **Einwirkung organischer Vulkanisations-Beschleuniger.** („Journal of the Society of Chemical Industry" vom 16. März 1923, Seite 98 folgende.)

Für die Veränderungen, die Kautschuk bei seiner Verarbeitung erleidet, spielt die für die Vulkanisation benötigte Zeit eine bedeutende Rolle. Die Vulkanisationsfrage ist sehr eingehend studiert worden, man hat Beziehungen zwischen dem Verfahren der Aufbereitung und der Herkunft des Rohkautschuks aufgefunden, es gelang jedoch noch nicht, ein einheitliches Vulkanisat durch Vulkanisation in gleichen Zeiten aus einem Kautschuk-Schwefelgemisch herzustellen. Verwendet man organische Beschleuniger, so wird behauptet (sichere Beweise liegen nicht vor), daß die Vulkanisationszeit, selbst bei geringwertigen Kautschuk enthaltenden Massen, bis zu einem für technische Zwecke genügend gleichmäßigen Grad sich ermäßigen läßt. So schließt Cranor aus seinen Versuchen über den Einfluß organischer Beschleuniger, daß minderwertiger, langsam vulkanisierender, dunkler crepe-Kautschuk, mit organischen Beschleunigern und Zinkoxyd gemischt, in kürzerer Zeit vulkanisiert werden kann und gute mechanische Beschaffenheit zeigt. Van Rossem vulkanisierte Kautschukmassen, welche nur Schwefel, ferner Schwefel und künstlichen organischen Beschleuniger erhielten. Der Gehalt an „gebundenem" Schwefel nach bestimmter Zeit in den Vulkanisaten schwankte zwischen 33 Prozent für die Kautschuk-Schwefelmasse und 12 Prozent für die mit Beschleuniger versetzte Mischung. Van Rossem nimmt an, es bestehe eine Beziehung zwischen dem „Viskositätswert" des Kautschuks und der Wirkung organischer Beschleuniger, da die Verkürzung der Vulkanisationszeit geringer für hochviskosen Kautschuk als für Kautschuk mit niedriger Viskosität gefunden wurde.

Martin und Davey verwendeten zu ihren Versuchen in Ceylon nach Vorschrift der Ceylon Rubber Research bereitete Kautschuke. Das Verhalten dieser Proben ist aus nachstehender Tabelle ersichtlich:

Probe Nr.	Material	Vulk.-Zeit Min.	Zugfestigkeit lbs. f. 1 sq. inch
285	ungeräucherter sheet	57	2300
292	desgl.	47	2430
305	desgl.	56	2420
339	3 Tage geräucherter sheet	75	2200
373	14 Tage geräucherter sheet	107	2240
375	heller crepe	140	2350
411	naßgewalzter crepe	56	2490
430	ungeräucherter sheet	80	2320

Vorversuche über Einwirkung organischer Beschleuniger wurden angestellt mit einer Mischung aus 90 Teilen Kautschuk, 10 Teilen Schwefel, 2 Teilen Bleiglätte, 1 Teil Leichtmagnesia, 1 Teil Hexamethylentetramin. Diese Masse lieferte ungünstige Ergebnisse, da die auf Dehnungswerte bei bestimmter Belastung geprüften Vulkanisate keine gleitenden Zahlen ergaben. Man konnte deshalb die Vulkanisationszeiten der verschiedenen Rohkautschuke nicht miteinander in Vergleich stellen. Die Versuche mit diesen Mischungen wurden abgebrochen.

Man wendet verschiedene Verfahren zur Ermittlung des „Vulkanisationsgrades" an. Folgende drei sind am meisten im Gebrauch: Vulkanisation, bis die Probe beim Dehnen einen bestimmten Wert zeigt. Vulkanisation, bis die Höchst-Zugfestigkeit nach gewisser Zeit erreicht ist. Vulkanisation, bis eine bestimmte Menge Schwefels sich mit Kautschuk verbunden hat. Da Martin und Davey bei ihren Versuchen Rohkautschuksorten, nicht Gemische, miteinander vergleichen wollten, so wurden alle drei Verfahren angewendet, unter der Voraussetzung, daß jede Methode gleiche relative Vulkanisationszeiten liefern würde.

Methode 1: Dehnung bis zum bestimmten Wert bei einer Standardbelastung. Es wurden die Dehnungswerte bei 0,6 kg Belastung auf 1 qmm bei verschiedenen Vulkanisationszeiten ermittelt und graphisch aufgezeichnet. Bei steigenden Vulkanisationszeiten fielen die Dehnungskurven bedeutend, stiegen dann und zeigten zuletzt leichten Fall. Die Dehnungskurven der verschiedenen Kautschuksorten lagen nicht auf gleicher Höhe in der Papierebene. Die Probekautschuke stammten von vier verschiedenen Kulturen auf Ceylon, diese vier Kautschukgruppen zeigten bei ihrer Prüfung, gemäß den acht aufgezeichneten Dehnungskurven, eine Beziehung zwischen der Beschaffenheit ihrer Milchsäfte und den Mischungskurven.

Methode 2: Höchst-Zugfestigkeit. Von jedem Vulkanisat wurden nur je zwei Ringe bis zum Reißen geprüft. Die

Kurven zeigten zunächst mit steigenden Vulkanisationszeiten auch steigende Brechungswerte, die sich in der Folge verringerten, während der Dehnungswert bei gegebener Belastung stieg. Mit weiter ansteigender Vulkanisationszeit stieg dann auch dieser Wert und blieb endlich ziemlich konstant. Aus diesen Ergebnissen folgt, daß es nicht möglich ist, richtige Vergleiche der Vulkanisationszeiten mit den Zugfestigkeitswerten bei diesen Mischungen zu erhalten.

Methode 3: Vulkanisations-Koeffizient. Die Ermittlung der Vulkanisationszeit aus dem Schwefel-Koeffizienten ist nur dann befriedigend, wenn stets ein bestimmter Koeffizient mit gleichen physikalischen Eigenschaften sich gesellschaftet. Martin und Davey fanden folgende Werte für die Rohkautschuke und Gemische bei einer Vulkanisationszeit von 10 und 30 Minuten:

Probe Nr.	285	292	305	373	375	411	430
Vulkanis.-Koeffizient nach 10 Min. . .	2,21	2,97	2,75	1,68	1,93	2,29	1,85
desgl. nach 30 Min. .	5,82	6,43	6,03	5,34	5,53	5,65	4,81

Durchschnittlicher Vulkanisations-Koeffizient nach 10 Minuten 2,24, nach 30 Minuten 5,66.

Hieraus ist ersichtlich, daß die Werte einen weitgehenden Wechsel in den physikalischen Eigenschaften bei gegebenem Schwefel-Koeffizienten zeigen. Die Zusätze von Beschleuniger (Hexamethylentetramin) und Füllstoffen (Bleiglätte, Leichtmagnesia) bewirkten ein Ansteigen des an Kautschuk gebundenen Schwefels. Die Versuche konnten aus Mangel an Material nicht fortgesetzt werden.

Martin und Davey benutzten andere Rohkautschukproben aus Ceylon, welche folgende Werte ergaben:

Probe Nr.	Art	Vulkanis.-Zeit Min.	Zugfestigkeit lb. auf 1 sq. inch.
305	unger. sheet	56	2420
340	7 Tage geräucherter sheet . .	75	2230
341	14 Tage geräucherter sheet . .	75	2200
332	crepe	115	2160
510	crepe	106	2380
495	naßgewalzter crepe aus kreosot. Milchsaft	50	2500
498	ungeräucherter sheet	55	2270
339	3 Tage geräucherter sheet . .	75	2200
354	ungeräucherter sheet	93	2190
332	mit Aceton extrahiert	112	—
354	desgl.	80	—
495	desgl.	77	—

Ein Gemisch aus 90 Teilen Kautschuk, 10 Teilen Schwefel, 5 Teilen Zinkoxyd und 1 Teil Thiokarbanilid wurde hergestellt und geprüft. Nachstehende Tabelle zeigt die Ergebnisse:

Probe-Nr.	Vulkanis.-Koeffizient		Vulkan. bis z. Dehn. bei 0,5 kg Belastung auf 1 qmm = 700 %		Vulkanis. bis zur Höchstzugfestigkeit 3 Tage nach der Vulkanisation.		
	n. 50 Min.	n. 60 Min.	Vulkan.-zeit Min.	Vulkan.-Koeffiz. berechn.	Vulkan.-zeit Min.	Höchstzug-festigkeit lb auf 1 sq inch	Berechn. Vulkanis.-Koeffiz.
305	4,46	—	10	0,9	40	2340	3,6
340	—	4,88	bei einer Vulkanisationszeit von 60 Min. gleiche physikalische Eigenschaften wie Probe 305				
341	3,22	—	28	1,8	50	2570	3,2
332	2,66	—	43	2,3	60	1890	3,2
510	2,46	—	51	2,5	70	1790	3,4
495	3,78	—	42	3,2	50	2140	3,8
498	—	2,92	75	3,7	80	1750	3,9
339	3,64	—	52	3,8	70	1630	5,1
354	3,85	—	69	5,3	60	1600	4,6

Die Durchschnitts-Vulkanisationszeiten stellten sich in Minuten wie folgt: Für die acht Proben Rohkautschuk 60, für das Kautschuk-Schwefelgemisch 78. Der Zusatz von Beschleuniger (Thiokarbanilid) und Zinkoxyd verminderte die Abweichung der Vulkanisationszeit von 26 auf 17 Prozent.

Andere Beschleuniger wurden (je 1 Teil) einem Gemisch aus 90 Teilen Kautschuk, 10 Teilen Schwefel und 5 Teilen Zinkoxyd zugesetzt und die Vulkanisate geprüft. Ergebnisse:

	Thio-karbanilid	Aldehyd-ammoniak	p-Phenylen-diamin
Probe Nr.	305—339	305—339	305—339
Höchstzugfestigkeits - Vulkanisationszeit in Min. .	40—70	15—20	15—25
Höchstzugfestigkeit lbs. auf 1 sq. inch.	2340—1630	2840—1970	2740—2160
Dehnungs-Prozent bei 0,6 kg Belastung auf 1 qmm . .	581—680	520—661	532—600

	m-Phenylendiamin	„Suparac“	„Accelerene“
Probe Nr.	305—339	305—339	305—339
Höchstzugfestigkeits - Vulkanisationszeit in Min. .	40—50	5—10	20—30
Höchstzugfestigkeit lbs. auf 1 sq. inch.	2950—2180	2500—2130	2200—1830
Dehnungs-Prozent bei 0,6 kg Belastung auf 1 qmm .	547—572	587—590	553—660

Hieraus ist ersichtlich, daß Probe 305 viel beständiger als Probe 339 ist, auch ihre Höchst-Zugfestigkeit schneller erreicht und eine geringere Dehnung bei gegebener Belastung zeigt.

Diese Ergebnisse beweisen, daß in den geprüften Gemischen der Rohkautschuk für eine Verschiedenheit in den physikalischen Eigenschaften der Vulkanisate verantwortlich ist, die Veränderungen sind aber bei Kautschuk-Schwefelgemischen sehr klein und können bei üblichen technischen Mischungen vernachlässigt werden. Man nimmt an, daß, so lange sich die Bestandteile einer Kautschukmasse nicht ändern, sich auch eine befriedigende Gleichförmigkeit der physikalischen Beschaffenheit zeigt, welche mit einem gewissen Gehalt an „gebundenem“ Schwefel gesellschaftet ist. Für die zu den Versuchen dienenden Mischungen trifft diese Annahme nicht zu. Verschiedene Beschleuniger übten Einfluß auf den Vulkanisations-Koeffizienten und auf die physikalischen Eigenschaften der Vulkanisate aus, ebenso wirkten auch die verschiedenen benutzten Rohkautschuksorten. Da jedoch keine Beziehungen bei den Probemischungen mit Zusatz verschiedenartiger Beschleuniger zwischen diesen beiden Faktoren gefunden wurden, so geht daraus tatsächlich hervor, auf Grund starker Abweichungen der Versuchswerte, daß eine Verbindung zwischen den physikalischen Eigenschaften bei einer Vulkanisation bis zur Höchst-Zugfestigkeit und den Vulkanisations-Koeffizienten von mit wenig Beschleuniger versetzten Gemischen besteht, in denen die Art des Rohkautschukzusatzes zeitweilig geändert wird.

Um weitere Aufschlüsse über die Ursache dieser Unstimmigkeiten zu erhalten, stellten Martin und Davey eine weitere Versuchsreihe mit durch Aceton völlig extrahierten Rohkautschuksorten an. Der Acetonextrakt wurde in manchen Fällen dem Rohkautschuk wieder zugefügt. Als Gemisch diente ein Gemenge aus 10 Teilen extrahiertem Kautschuk, 10 Teilen Schwefel, 5 Teilen Zinkoxyd und 1 Teil Thiokarbanilid. Die mit Acetonextrakt-Kautschuk bereiteten Massen enthielten 87 Teile Kautschuk, 3 Teile Acetonextrakt, 10 Teile Schwefel, 5 Teile Zinkoxyd und 1 Teil Thiokarbanilid. Der Vulkanisations-Koeffizient wurde in allen Fällen aus dem Prozentgehalt an gebundenem Schwefel im Vulkanisat multipliziert mit 1,18 berechnet. Nachstehende Tabelle zeigt die Ergebnisse:

Probe Nr.	Probe Beschaffenheit	Vulkanisations-Koeff. nach Min. 50	Vulkanisations-Koeff. nach Min. 60	Vulk. bis z. Verläng. b. 0,6kg Belast. auf 1 qmm = 700 %: Vulk.-Zt. Min.	Berech. Vulk.-Koeff.	Vulk. b. z. Höchstzugfestigkeit 3 Tage nach Vulkanis.: Vulk.-Zeit Min.	Höchszug-festigkeit lb. auf 1 sq. inch.	Berechnet. Vulk.-Koeff.
305	ursprünglich . . .	4,46	—	10	0,9	40	2340	3,6
305	mit Aceton extrahiert	4,21	—	55	4,6	—	—	—
305	mit Aceton extrahiert u. 3 % Extr. von Nr. 305 zugesetzt .	4,73	—	18	1,7	—	—	—
305	desgl. und 3% Extr. von Nr. 340 zugesetzt	4,46	—	24	2,1	—	—	—
340	ursprünglich . . .	—	4,88	gleiche Werte wie bei Nr. 305 bei 60 Minuten Vulkanisation				
340	mit Aceton extrahiert	4,29	—	56	4,8	—	—	—
340	m. Aceton extrahiert u. 3 % Extr. von Nr. 340 zugesetzt .	4,40	—	30	2,6	—	—	—
340	desgl. u. 3% Extr. v. Nr. 305 zugesetzt .	4,75	—	19	1,8	—	—	—
332	ursprünglich . . .	2,66	—	43	2,3	60	1890	3,2
332	m. Aceton extrahiert	3,06	—	71	4,3	70	1290	4,4
354	ursprünglich . . .	3,85	—	69	5,3	60	1600	4,6
354	m. Aceton extrahiert	3,74	—	69	5,2	60	1410	4,5
495	ursprünglich . . .	3,78	—	42	3,2	50	2140	3,8
495	m. Aceton extrahiert	3,58	—	80	5,7	70	2060	5,0

Von Interesse ist die Wirkung der Acetonextraktion auf den Gehalt an gebundenem Schwefel in den Vulkanisaten. Mit einer Ausnahme ergab sich eine kleine Verminderung nach der Acetonbehandlung. Schlußfolgerungen werden durch die Tatsache erschwert, daß die Acetonextraktion manchmal den Gehalt an gebundenem Schwefel nach dem Vulkanisieren ver-

mehrt; es liegt also stets die Möglichkeit einer Veränderung der Nebenbestandteile oder des Kautschuks vor. Die in Aceton löslichen Stoffe des Kautschuks beeinflussen materiell nicht die Bindung zwischen Kautschuk und Schwefel, sie verändern aber nicht unwesentlich die physikalischen Eigenschaften des Kautschuk-Schwefelkomplexes. Ihr Einfluß hängt jedoch von der Art der Kautschukmischung ab. In Gemischen mit Bleiglätte oder Leichtmagnesia ohne organischen Beschleuniger wirkten sie tatsächlich auf den Gehalt an gebundenem Schwefel ein, zeigten aber in den untersuchten Gemischen wenig Einfluß auf diesen Faktor, doch viel Wirkung auf die Art und Weise des Aufbaues der Kautschuk-Schwefelmasse. Ferner vulkanisieren die nicht extrahierten Proben schneller als die extrahierten, doch zeigen die Dehnungskurven ersterer allmähliche Annäherung an die Zeitvulkanisationsachse, während die Kurven der extrahierten Proben fast gerade Linien sind mit kleinen Ausbiegungen. Physikalisch vulkanisieren die extrahierten Kautschuke mit höheren Werten als die nicht extrahierten. Die hier geprüften Mischungen finden technisch wenig Benutzung, die Versuche sollten nur dazu beitragen, die Wirkung organischer Beschleuniger auf die Vulkanisationszeit zu zeigen.

Martin und Davey stellten weiter Mischungen her, in denen der Gehalt jedes Bestandteiles wechselte. Die Mischungen enthielten:

	A	B	C	D
Kautschuk	90	90	90	90
Schwefel	10	5	10	10
Zinkoxyd	5	5	5	90
Thiokarbanilid	1	1	2	1

Ergebnisse:

Probe-Nr.	Vulk.-Zeit Min.	Höchstzugfestigkeit lb. auf 1 sq. inch.	Verläng. in % b. 0,6 kg Belastung auf 1 qmm	Vulk.-Koeff.
305 A	40	2340	580	3,6
339 A	70	1630	680	5,1
305 B	50	1920	680	2,5
339 B	90	1150	820	3,3
305 C	40	2270	571	5,6
339 C	70	1850	665	6,3
305 D	50	2370	350	2,97
339 D	60	2530	368	3,17

Weitere Versuche betrafen Gemische aus 90 Teilen Kautschuk, 10 Teilen Schwefel, 90 Teilen Zinkoxyd und 1 Teil Beschleuniger.

Ergebnisse:

Probe-Nr.	Beschleuniger	Vulkanis. bis zur Dehnung b. 0,6 kg Belastg. auf 1 qmm = 700 %		Vulkanisat. bis zur Höchstzugfestigkeit. 3 Tage nach Vulkanis.		
		Vulk.-Zt. Minuten	Berechnt. Vulk.-Koeff.	Vulk.-Zt. Minuten	Höchstzugfestigkeit lb. auf 1 sq. inch.	Vulkanis.-Koeff.
305	kein Zusatz . .	68	4,1	70	2250	4,21
339	desgl.	105	5,2	keine Vulkanisation bei 70 Minuten		
356	desgl.	94	3,7	85	2220	3,34
305	Hexamethylentetramin . .	21	2,3	20	2400	2,15
339	desgl.	25	2,3	25	2260	2,29
305	p-Phenylendiamin . . .	17	2,3	15	2260	2,01
339	desgl. . . .	19	2,2	20	2450	2,34
305	„Suparac" . . .	5	1,5	5	2590	1,50
339	desgl. . . .	5	1,4	5	2590	1,37
305	Aldehydammoniak	19	2,7	20	2410	2,88
339	desgl. . . .	30	3,0	30	2200	3,05
305	Thiokarbanilid .	43	2,6	50	2370	2,97
339	desgl. . . .	55	2,9	60	2530	3,17
—	mit Aceton extrahierter Kautschuk	50	3,2	60	2070	3,82

Sehr beachtenswert in diesen Ergebnissen sind die Verschiedenheiten, welche bei den Kautschuken in Abwesenheit eines Beschleunigers auftreten, verglichen mit der Gleichförmigkeit bei Beschleunigerzusatz.

Schlußfolgerungen. 1. Die Verschiedenheit der Zeit, die zur Vulkanisation verschiedener Kautschuksorten erforderlich ist, wird sehr durch Zusatz von zumeist benutzten Beschleunigern und von Zinkoxyd beeinflußt. Eine langsam vulkanisierende Kautschuk-Schwefelmischung kann verhältnismäßig rascher auf Zusatz eines Beschleunigers vulkanisieren, während ein schnell vulkanisierender Kautschuk verhältnismäßig langsam vulkanisiert. 2. Bei Gegenwart eines schwachen Beschleunigers (1 Prozent Thiokarbanilid) und 5 Prozent Zinkoxyd, wechselt der Verbindungsgrad zwischen Kautschuk und Schwefel und die Vulkanisationszeit, um die Höchstzugfestigkeit zu erzielen, für die geprüften acht Kautschuksorten zwischen ± 17 Prozent, verglichen mit ± 26 Prozent der Kautschuk-Schwefelmischung. 3. Kautschuke, mit einem Beschleuniger und wenig Zinkoxyd gemischt, unterscheiden sich in den physikalischen Eigenschaften weitgehend voneinander unter Berücksichtigung eines bestimmten Gehaltes an gebundenem Schwefel. Dieser Unterschied ist so beträchtlich, daß es oft nicht möglich ist, zwei Kautschuksorten mit den gleichen physikalischen Eigenschaften durch Vulkanisation herzustellen, gekennzeichnet durch den Dehnungswert bei gegebener Belastung. Gleichfalls wurde große Verschiedenheit in der Dehnung bei bestimmter Belastung beobachtet, bei Vulkanisation bis zu bestimmter Höchst-Zugfestigkeit. Da der Vulkanisations-Koeffizient von Kautschuken, welche vulkanisiert wurden, um dieselbe Dehnung bei bestimmter Belastung zu zeigen, sich vergrößert, so vergrößern sich auch die Kurvendehnungswerte, welche die Höchst-Zugfestigkeit darstellen, in gleichem Maße. Diese Verschiedenheiten werden bedingt durch die wechselnden Gehalte und durch die Natur der acetonlöslichen Nebenbestandteile im Kautschuk. 4. Großer Gehalt an Zinkoxyd und einem Beschleuniger vermindert im allgemeinen beträchtlich den Unterschied in der Vulkanisationszeit und gewährleistet Kautschuken beim Vulkanisieren denselben Vulkanisations-Koeffizienten bei gleichen Mischungen und gleichen physikalischen Eigenschaften. Bei Aldehydammoniak als Beschleuniger werden die Unterschiede in der Vulkanisationszeit (Kautschuk zu Schwefelmischung) nicht vermindert.

Provisorische Richtlinien für die Mitglieder des Wirtschaftsverbandes der Verbandstoff-Großhändler Deutschlands.

Der Zusammenschluß zu einer leistungsfähigen Organisation ist gesichert, da der größte Teil der in Frage kommenden Firmen sich gemeldet hat. Die offizielle Gründungsversammlung soll im November tagen. Einladung mit der Tagesordnung wird an jede angemeldete Firma ergehen. Zur sofortigen Beratung stehen in der Hauptsache Punkte, die eine finanzielle Besserstellung für die Mitglieder mit sich bringen. So, gemeinschaftliche Beschaffung von Waren durch Abschluß mit einer leistungsfähigen Firma. Herstellung gemeinsamer Preislisten, eventuell Selbstfabrikation diverser Artikel, zentralisierter Versand zwecks Portoersparung, Hebung des Exportgeschäftes durch großzügige Propaganda der Vereinigung. Neben der Ausarbeitung der Vereinsstatuten soll auch die Wahl der verschiedenen Ausschüsse und der Vorstandschaft erfolgen. Bis zur endgültigen Beschlußfassung soll ein monatlicher Beitrag von 10 Goldpfennigen erhoben werden, und zwar erstmals für Monat November zum Kurs der Goldmark am 1. November. Später beitretende Mitglieder sollen die doppelten Beiträge nachbezahlen, die von den im November eingetretenen Mitgliedern bereits geleistet worden sind. Jedes sich meldende Mitglied soll noch erklären, ob persönliche Beteiligung bei der Gründungsversammlung möglich ist und an welchem Platze die Versammlung gewünscht wird. Es wolle möglichst eine Stadt in Mitteldeutschland vorgeschlagen werden, damit es allen Mitgliedern möglich ist, den Verhandlungen beizuwohnen. Vorschläge, die zur Beratung gestellt werden sollen, sind an A. F. Krug, Gomaringen, Württemberg, zu richten. Zahlungen sind an das Postscheckkonto 12 342 Stuttgart, A. F. Krug in Gomaringen, zu richten.

Schuhsohlen aus Crepe-Kautschuk.

Der Verband der Gummipflanzer (Rubber Grower Association, 2, Idol Lane, London E. C. 3) versendet eine Druckschrift, die sich mit der Gewinnung des Crepe-Kautschuk und den Vorteilen beschäftigt, die sich bei seiner Verwendung ergeben haben. Crepe-Kautschuk ist 100prozentiger reiner Gummi, wie er auf den Plantagen erzeugt wird; nichts wird von ihm weggenommen und nichts kommt hinzu. Crepe-Kautschuk wird in zwei Sorten hergestellt, entweder glatt oder gewellt und ist seit geraumer Zeit in Form von Sohlen auf den Markt gebracht. Wir haben über die Verbreitung dieser Crepe-Kautschuksohlen bereits berichtet. Diese Crepe-Kautschuksohle ist insofern ein Erzeugnis des Weltkrieges, als die Pflanzer in Ceylon damals keinen vulkanisierten Gummi erhalten konnten. Sie benutzten deshalb zum Besohlen den natürlichen Gummi und zwar mit überraschendem Erfolg. Die Crepe-Kautschuksohle wurde dann in England eingeführt und hat sich dort sehr bewährt. Diese Sohlen zeichnen sich durch große Haltbarkeit und Billigkeit aus; sie besitzen alle Vorzüge der Gummisohlen. Die Crepe-Kautschuksohle eignet sich für jede Art Fußbekleidung, auch für Sportschuhe; in wenigen Minuten läßt sie sich vermittels einer besonderen Lösung auf jede alte oder neue Ledersohle aufkleben.

Richtlinien zur Goldrechnung.

Die neuen Beschlüsse des Reichsverbandes der Deutschen Industrie.

Nachdem die Einführung der Goldmarkrechnung in Industrie und Handel eine Fülle verschiedenartigster Zahlungs- und Umrechnungsbedingungen hervorgerufen hatte, die dem Zahlungsverkehr jede Uebersichtlichkeit nahm, hat sich der Reichsverband der Deutschen Industrie entschlossen, Zahlungs- und Umrechnungsbedingungen aufzusetzen, die eine einheitliche eventuell sogar gesetzliche Regelung ermöglichen sollten. Die Zahlungsbedingungen, die unter diesem Gesichtspunkt am 21. September vom Reichsverband der Deutschen Industrie beschlossen worden sind, haben allgemein eine günstige Aufnahme und Anerkennung in den beteiligten Industrie- und Handelskreisen gefunden. In Anbetracht der seitdem eingetretenen weiteren Verschlechterung unserer Wirtschaftslage und der Notwendigkeit einer Umstellung auf die neue Währung hat sich der Reichsverband der Deutschen Industrie veranlaßt gesehen, seine Zahlungsbedingungen zu ergänzen und derart zu erweitern, daß sie für die gesamte Wirtschaft maßgebend sein können.

Der neue Wortlaut der Zahlungsbedingungen wurde nach eingehenden Beratungen und unter Berücksichtigung dieser Verhältnisse in der Sitzung des geschäftsführenden Ausschusses, der Kartellstelle des Reichsverbandes der Deutschen Industrie am 23. Oktober wie folgt beschlossen:

1. Goldrechnungen werden ausgestellt in Goldmark oder in Dollar. 1 Goldmark = 1 Dollar: 4,2.
2. Zahlung erfolgt durch:
   a) Gold-Giroüberweisungen, Goldscheck, Goldwechsel
   b) Devisen, soweit gesetzlich zulässig
   c) Rentenmark
   d) Dollarschatzanweisungen, Goldanleihescheine und — nach freier Vereinbarung — ähnliche Anleihescheine.

Die Gutschrift von Zahlungen in vorstehenden Zahlungsmitteln erfolgt nach den jeweiligen Beschlüssen des Reichsverbandes der Deutschen Industrie.

3. Solange und insoweit Zahlungen in den in Ziffer 2 angeführten Werten nicht erfolgen können, wird der Papiermarkbetrag, zum Dollarbriefkurse (für telegraphische Auszahlung New York), des dem Zahlungseingangstage nachfolgenden Berliner Börsentages in Goldmark umgerechnet. Hiernach verbleibende Restbeträge werden in Goldmark weitergeführt und nach den vorstehenden Grundsätzen umgerechnet. Soweit es die kalkulatorischen Grundlagen gestatten, wird zur Vermeidung von Buchhaltungsarbeiten und Unkosten dem Verkäufer empfohlen, sich mit dem Käufer allgemein oder für den Einzelfall über eine andersartige Abdeckung der Restbeträge zu verständigen.

Solange und insoweit die offizielle Dollarnotierung nicht den tatsächlichen Verhältnissen entspricht, soll eine Repartierungsklausel ausnahmsweise zugelassen werden. Die grundsätzlichen Voraussetzungen für diese Ausnahmen prüft eine vom Reichsverband der Deutschen Industrie einzusetzende Kommission.

Mit dem Wesen der Goldrechnung unvereinbar und unzulässig sind Bestimmungen, wonach der nach dem Rechnungsdatum oder einem anderen Datum vor der Fälligkeit umgerechnete Papiermarkbetrag als Mindestbetrag für die Zahlung der Goldrechnung in Papiermark bestimmt wird.

4. Für Banküberweisungen und Schecks gilt als Tag des Zahlungseinganges derjenige Tag, an welchem beim Verkäufer die Gutschriftsanzeige eingeht.
5. Bei Zahlungen nach Fälligkeit werden unter Vorbehalt der Geltendmachung anderer Rechte Bankzinsen und -kosten berechnet.
6. Die Richtlinien haben keine rückwirkende Kraft.

Gleichzeitig mit diesen Bedingungen hat der geschäftsführende Ausschuß der Kartellstelle des Reichsverbandes der Deutschen Industrie weiter beschlossen, daß die Rentenmark zum Nennwert angenommen werden und die Gutschrift von Devisen grundsätzlich zu dem am Zahlungsabgangstage letztbekannten amtlichen Briefkurs der Berliner Börse erfolgen soll. Bei der Zahlung in Dollar erfolgt die Annahme zum Nennwert. Bei Zahlung in anderen als Dollardevisen kann nach freier Vereinbarung die Gutschrift gemäß der New Yorker Notierung dieser Devisen erfolgen. Gutschrift von Dollarschatzanweisungen, Goldanleihen und ähnlichen Anleihescheinen erfolgt nach freier Vereinbarung zum Nennwert oder zu dem am Zahlungsabgangstage letztbekannten amtlichen Einheitskurse der Berliner Börse.

Vergleicht man diese neuen Bedingungen mit den am 21. September beschlossenen, so sind keine grundsätzlichen Aenderungen, vielmehr nur wesentliche Ergänzungen, eingeführt worden. Die Annahme von Dollarschatzanweisungen und Goldanleihescheinen wird demnach nicht mehr wie früher der freien Vereinbarung überlassen, sondern in den Bedingungen ausdrücklich als eine Zahlungsweise festgesetzt. Besonders zu erwähnen ist auch die Tatsache, daß die Gutschrift bei Zahlung in wertbeständigen Zahlungsmitteln nicht mehr, wie bisher, zur Notierung nach dem Tage des Eingangs, sondern des Zahlungsabgangstages erfolgt. Auch in der Papiermarkzahlung ist insofern eine Erleichterung für den Abnehmer eingetreten, als eine möglichste Beschränkung der Nachberechnungen und eine Verständigung im Einzelfalle über eine andersartige Abdeckung der Restbeträge empfohlen wird.

Diese Zahlungsbedingungen und Richtlinien zur Goldrechnung werden voraussichtlich in den nächsten Wochen Gegenstand lebhafter Erörterungen in den Wirtschaftsverbänden sein, denn die Geschäftsführung des Reichsverbandes der Deutschen Industrie ist beauftragt worden, über diese Richtlinien mit den Spitzenorganisationen der Wirtschaft zu verhandeln. Denn wenn auch bei ihrer Aufstellung, die in langwierigen Verhandlungen erfolgt ist, alle vorgebrachten Bedenken, Wünsche und Anträge eingehend gewürdigt und soweit wie irgend möglich berücksichtigt worden sind, so war sich der Reichsverband der Deutschen Industrie doch bewußt, daß gegen gewisse Punkte der Richtlinien Bedenken bestehen können. Bei den Beratungen kam man jedoch zu dem Ergebnis, daß eine ideelle Lösung, die allen besonderen Wünschen gerecht wird, unmöglich ist.

Wenn es gelingt, die vorstehenden Richtlinien in der gesamten Industrie einheitlich durchzusetzen, so wird es nicht nur möglich sein, einen erheblichen Teil dieser Bedenken zu beseitigen, sondern auch einen großen Schritt weiter auf dem Wege zur Stetigkeit und Uebersichtlichkeit im Wirtschaftsverkehr zu machen. (Ipstr)

Kurse und Indexziffern für die Zeit vom 24. Oktober bis 7. November 1923.

Notierungen am	Brief-Kurse der Berliner Börse auf: New York	Repartierungen	London	Repartierungen	Amsterdam	Repartierungen	Schweiz	Repartierungen	Kurs d. Goldmark (nach dem amtl. Berl. Kurs für Kabelauszahlg New York) in Millionen G	B	Goldumrechnungssatz f. Steuern u. Zölle in Milliarden	Multiplikator für den Steuerabzug vom Arbeitslohn	Großhandelsindex in Million.	Steigerung gegenüber der Vorwoche	Reichsindex (Lebenshaltung) in Million.	Steigerung gegenüber der Vorwoche	Goldniveau der Großhandelsindexziffer
		Proz.		Proz.		Proz.		Proz.						Proz.		Proz.	
24. 10. 23	63 157 500 000	—	285 712 500 000	—	24 661 500 000	—	11 328 250 000	—	14 962,50	15 037,50	13,3	210	14 600				
25. 10. 23	65 162 500 000	50	285 712 500 000	50	24 661 500 000	50	11 328 250 000	50	15 437,50	15 514,88	15						
26. 10. 23	65 162 500 000	20	285 712 500 000	20	24 661 500 000	20	11 328 250 000	20	15 437,50	15 514,88	15						
27. 10. 23	65 162 300 000	25	285 712 500 000	20	24 661 500 000	20	11 328 250 000	30	15 437,50	15 514,88	15						
29. 10. 23	65 162 000 000	20	290 725 000 000	12½	25 263 000 000	25	11 629 000 000	25	15 437,50	15 514,88	15	6000			13 671	349	
30. 10. 23	65 162 000 000	10	290 725 000 000	10	25 263 000 000	10	11 629 000 000	10	15 437,62	15 514,76	15		18 700	27,7			120,5
31. 10. 23	72 681 000 000	5	325 812 000 000	5	28 471 000 000	5	12 932 000 000	—	17 218,80	17 305,00	15						
1. 11. 23	130 325 000 000	5	661 500 000 000	5	52 130 000 000	5	23 859 000 000	5	30 875,00	31 029,80	17						
2. 11. 23	320 800 000 000	5	1 403 500 000 000	5	122 305 000 000	5	54 937 000 000	5	76 000,00	76 380,95	31						
3. 11. 23	421 050 000 000	5	1 904 750 000 000	5	165 412 000 000	5	75 789 000 000	5	99 750,00	100 250,00	76						
5. 11. 23	421 050 000 000	3	1 905 750 000 000	3	165 412 000 000	3	75 789 000 000	3	99 750,00	100 250,00	100	20 000			98 500	620,5	
6. 11. 23	421 050 000 000	3	1 904 750 000 000	3	165 412 000 000	3	75 789 000 000	3	99 750,00	100 250,00	100		129 000	591,2			129
7. 11. 23	631 575 000 000	2	2 807 000 000 000	2	244 610 000 000	2	112 280 000 000	2	149 625,00	150 375,00	100						

Export nach Estland.

Einem ausführlichen Artikel des Herrn Dr. Klaus Buschmann „Wirtschaftsstudien im Osten“ entnehmen wir folgende Angaben:

„Während des Krieges hat sich Estland infolge seiner Abgeschlossenheit von Westeuropa genötigt gesehen, teils in Kleinbetrieben bereits vorhandene Industrien zu erweitern, teils neue für den lokalen Bedarf zu schaffen, so daß heute industrielle Unternehmungen in recht ansehnlicher Zahl existieren. An der Spitze marschiert die Textilindustrie mit 16 Betrieben. Die hauptsächlich in Reval ansässige Metallbearbeitungsindustrie umfaßt zwölf größere Unternehmungen, dagegen besitzt Estland in der eigentlichen chemischen Industrie nur einen Großbetrieb, die Akt.-Ges. Richard Mayer in Reval. Aber von sonstigen Unternehmungen, die nur bedingt zur chemischen Industrie gehören, gibt es eine ganze Menge. Vor dem Kriege wurden auch Lacke, Polituren, Schmiere, Wichsen u. a. in großem Maße fabriziert. Unter dem Druck des Krieges fing man dann an, besondere Aufmerksamkeit den einzelnen Spezialbranchen der chemischen Industrie zu schenken, so z. B. der trockenen Holzdestillation, der Knochenverarbeitung, der Stärke-, Dextrin- und Sirupproduktion.

Die Gesamtausfuhr Estlands erreichte 1922 einen Wert von rund 4812 Millionen EM, wovon 609 Millionen = 12 Prozent auf Deutschland entfielen. Die Erzeugnisse der Industrie waren an der Ausfuhr mit 2355 Millionen EM beteiligt.

Die Einfuhr Estlands bewegte sich nach dessen Selbständigkeitserklärung in ununterbrochen steigender Linie; ihr Wert wuchs von rund 783 Millionen EM im Jahre 1919 auf rund 5590 Millionen EM 1922. Deutschland war voriges Jahr an der Gesamteinfuhr Estlands der Menge nach mit 36 Prozent und dem Werte nach mit 54,7 Prozent beteiligt.

Ist Estland auch klein und mit Waren aus aller Welt schon fast überhäuft, so hat doch gerade der deutsche Außenhandel dort noch immer gute Aussichten, wenn die Sache nur richtig angefaßt und für Abstellung der vielen Klagen, die heute über Deutschland zu hören sind, nachdrücklichst gesorgt wird. Zwar ist auch in Estland trotz des allgemeinen befriedigenden Geschäftsganges das Geld knapp, doch stößt man sich dort weniger an den deutschen Zahlungsbedingungen als an den im Vergleich mit dem übrigen Auslande zu teuren Preisen, an der angeblich immer schlechter werdenden Qualität der Waren und noch mehr an der Unzuverlässigkeit in bezug auf pünktliche und vorschriftsmäßige Belieferung. Man behauptete Herrn Dr. Buschmann gegenüber, daß die oft mit wochen- und monatelanger Verspätung eintreffenden deutschen Lieferungen nicht selten ganz anders aussähen als die Muster, auf die hin sie bestellt wurden; daß dadurch dem Kaufmann das Geschäft verdorben würde, und daß obendrein, obwohl die Abschlüsse in Edelvaluta getätigt wurden. zuweilen noch Nachforderungen ergingen. Auch die Tatsache, daß neuerdings in Reval wiederholt Schwindler auftauchten, die sich für Vertreter deutscher Exportfirmen ausgaben, Bestellungen und Anzahlungen entgegen nahmen, um dann unter Schuldigbleiben ihrer Miete und Zeche spurlos zu verschwinden, hat böses But erzeugt. Jedenfalls ist für den deutschen Außenhandel keine Zeit mehr zu verlieren, wenn er in Estland seinen Vorrang behaupten will.“

Arbeitsmarkt und Wirtschaftslage im September.

(Nach amtlichen Berichten).

Eine weitere Verschlechterung der Lage der deutschen Industrie im September ist unverkennbar. Die Abnahme der Kaufkraft hat zu einem ungewöhnlichen Rückgang der Aufträge geführt. Kennzeichnend ist ferner eine Verschärfung des Mangels an Betriebskapital. Die Kurzarbeit nahm daher weiteren Umfang an, und die Berichte der typischen Einzelbetriebe an das Reichsarbeitsblatt lassen in dieser Beziehung eine ganz erhebliche Verschlechterung erkennen. Innerhalb der Arbeiterschaft erhöhte sich die Verhältniszahl derjenigen, die in Betrieben mit schlechtem Geschäftsgang tätig waren, von Mitte August bis zum September von 49 auf 71 Proz.

Auch die Gummiindustrie arbeitet wegen Auftragsmangels stark eingeschränkt. Die hohen Unkosten, Steuern usw. erschweren die Lage, ebenso eine teilweise Brennstoffknappheit. Erhebliche Herabsetzung der Arbeitszeit und Entlassungen waren notwendig. Bei der Celluloidwarenindustrie sind durch die Steigerung der Erzeugungskosten die Absatzmöglichkeiten sehr erschwert, trotzdem wurden Arbeitseinschränkungen zunächst nur teilweise gemeldet.

Peruanischer Brief.

Aus Lima wird uns ein Brief eines Fachmannes der Gummiwarenbranche aus August d. J. zur Verfügung gestellt.

Die wirtschaftlichen und auch die finanziellen Verhältnisse Perus scheinen sich in der letzten Zeit erfreulicherweise nicht unerheblich zu bessern. Abgesehen davon, daß bei dem allgemeinen Durcheinander der Weltmärkte natürlich auch in einer Anzahl südamerikanischer Staaten Unordnung herrscht und besonders das Beamtentum unter den sehr schleppenden Regierungszahlungen leidet, kann man doch feststellen, daß die Lieferungen an die verschiedenen Staatsgruppen bemerkenswerte Fortschritte zu verzeichnen haben. Was Peru anbetrifft, so ist hier regierungsseitig in der letzten Zeit recht viel für das Heer und die Marine beschafft worden. Natürlich sind dadurch fühlbare Schulden kontrahiert worden, so daß die Kaufleute allerlei Regierungsguthaben in ihren Büchern stehen haben. Demgegenüber steht aber der nachhaltige Aufschwung in der Entwicklung der verschiedenen Industrien und der Landwirtschaft. Bergwerke, Petroleum- und Edelmetallgewinnung, Obst- und Getreidekulturen werfen mehr und mehr Nutzen ab. Vor allem aber ist die Nachfrage nach Erzeugnissen für diese Betriebe recht stark. Was Gummiwaren und technische Artikel anbelangt, so unterliegt es keinem Zweifel, daß hierin zurzeit nicht unbeträchtliche Absatzziffern zu erreichen sind. Man beschäftigt sich in Peru mit allerlei Projekten, die der Verwirklichung entgegengehen. Vor allem legt man Wert auf neue, bei den langen regenlosen Perioden nutzbare Bewässerungsanlagen. Die Folge davon ist, daß Apparate für künstliche Bewässerung im Vordergrund des Interesses stehen, wobei natürlich auch Gummischläuche, Hanf- und Flachsschläuche, Verdichtungen aus Gummi, Asbest, Hochdruckplatten usw. Aufmerksamkeit erheischen. Die deutschen Exporteure technischer Gummiwaren und Fabrikbedarfsartikel haben allen Grund, ihr Interesse auf diese Tatsache zu konzentrieren. Der Umstand, daß nicht weniger als 50 000 ha Oedländer kultiviert werden sollen, sobald der große Kanal aus dem Canete-Fluß gespeist werden kann, macht für die Pampas del Imperial die Bewässerungsfrage aktuell. Die Exportfirmen sollten sich beizeiten um das Geschäft in technischen Gummiwaren und sonstigen Bedarfsartikeln kümmern, wie sie bei Staubecken, Kanälen und Bewässerungsprojekten verbraucht werden. Materialien der technischen Geschäfte finden dabei in großem Maßstabe Verwendung. Ist auch in Peru zweifellos eine Geldknappheit zu verzeichnen, so ist der gute Wille zum Vorwärtskommen doch vorhanden. Die deutsche Gummiwaren- und technische Industrie kann sich hier ein gutes Absatzgebiet erschließen. Vorteilhaft würde es gewiß sein, sich mit den in Lima und Vallao befindlichen Geschäftsfirmen in Verbindung zu setzen, die an Ort und Stelle einen guten Ueberblick haben.

F. Börsing.

Achtung!

Berichtigung der Zahlungsbedingungen der Asbest-Konvention.

In der Wiedergabe der Allgemeinen Zahlungsbedingungen der Konvention Deutscher Asbest-Fabriken auf Seite 70 dieser Nummer ist ein Druckfehler stehen geblieben. Es muß am Schluß des ersten Absatzes heißen:

Der Goldmarkpreis selbst ist hiernach aus der Konventions-Preisliste derart zu errechnen, daß der Listenpreis durch 1000 dividiert und mit 4,20 multipliziert wird.

Verband der Gummimäntel-Fabrikanten Deutschlands E. V.

Der Teuerungszuschlag erhöht sich auf 7 443 128 000 000 Prozent oder das 74 431 280 001-fache. Die Zeit- und Zuschneiderlöhne erhöhen sich um 600 Prozent.

Berlin, den 8. November 1923.

Zollerhöhungen in Deutschland.

Durch § 1 des Gesetzes über die Ermächtigung zu vorübergehenden Zolländerungen vom 5. August 1922 (Reichsgesetzblatt Teil I, Seite 709) ist die Reichsregierung ermächtigt worden, im Falle eines dringenden wirtschaftlichen Bedürfnisses mit Zustimmung des Reichsrates und eines Ausschusses des Reichstages die Eingangszölle für zollpflichtige Waren zu erhöhen und nach dem Zolltarif zollfreie Waren mit Eingangszöllen zu belegen.

Diese von der Reichsregierung getroffenen Aenderungen sind unverzüglich dem Reichstag vorzulegen und auf sein Verlangen außer Kraft zu setzen.

Auf Grund des vorstehenden Ermächtigungsgesetzes hat soeben die Reichsregierung mit Zustimmung des Reichsrates und des fünften Ausschusses des Reichstages (für Volkswirtschaft) mit Wirkung vom 25. Okt. Zollerhöhungen verordnet, von denen uns die nachstehenden interessieren:

I.

Für die Waren der nachstehend aufgeführten Nummern des Zolltarifes werden die allgemeinen Zollsätze um $33^1/_3$ erhöht.

Nr. d. Zolltarifs	Bezeichnung der Waren	I Allgemeiner Satz nach d. Zolltarif vom 25. Dez. 1902	II Erhöhung um 100 Prozent ab 1. Mai 1922	III Erhöhung um 50 Prozent ab 27. Sept. 1922	IV Nunmehriger Zollsatz
		für	1 dz	in	Mark
574	Schläuche, aus Kautschuk für die Bereifung von Fahrzeugrädern	60	120	180	240
	[aus Kautschuk zu Stielen für künstl. Blumen]	[80]			
	andere aus Kautschuk; aus Kautschuk mit Unterlagen aus pflanzlichen Spinnstoffen; aus pflanzlichen Spinnstoffen, mit Kautschuk getränkt oder überzogen oder durch Zwischenlagen aus Kautschuk verbunden; aus Kautschuk, mit Gespinsten umflochten oder umsponnen; alle diese auch in Verbindung mit unedlen Metallen oder Legierungen unedler Metalle	40	80	120	160
	II.				
	Für die Waren der nachstehend aufgeführten Nummern des Zolltarifes werden die allgemeinen Zollsätze um 50 Proz. erhöht.				
533	Männerhüte aus mit Kautschuk überzogenen oder getränkten Gespinstwaren für 1 St.	0,50	1	—	1,50
576	Wagendecken, bearbeitete, aus groben Gespinstwaren, mit Kautschuk getränkt oder überzogen, oder durch Zwischenlagen aus Kautschuk verbunden	30	60	—	90
577	Schuhe aus Kautschuk, auch in Verbindung mit Sohlen aus anderen Stoffen:				
	unlackiert	70	140	—	210
	lackiert	100	200	—	300
	III.				
	Für die Waren der nachstehend aufgeführten Nummern des Zolltarifes werden die allgemeinen Zusätze um 100 Proz. erhöht:				
573	Kautschukfäden, gezogen oder geschnitten:				
	ohne Verbindung mit Gespinsten	10	—	—	20
	mit Gespinsten aus pflanzlichen oder tierischen Spinnstoffen unvollständig umsponn. oder umflochten	20	—	—	40
	mit Seide oder mit Gespinsten, in denen Seide enthalten ist, übersponnen	60	—	—	120
	mit anderen Gespinsten übersponnen	40	—	—	80
574	Schläuche aus Kautschuk zu Stielen für künstliche Blumen	80	—	—	160
578	Reifen aus Kautschuk für Fahrzeugräder; auch Schutzdecken (Laufdecken) für die zu Fahrzeugrädern bestimmten Schläuche, aus Gespinstwaren, mit Kautschuk getränkt oder überzogen, oder durch Zwischenlagen von Kautschuk verbunden	60	120	180	360
579	Anderweit nicht genannte Waren aus weichem (auch vulkanisiertem) Kautschuk od. damit ganz oder teilweise überzogen, soweit sie nicht durch die Verbindung mit anderen Stoffen unter höhere Zollsätze fallen: lackiert, gefärbt, bedruckt oder mit eingepreßten Mustern versehen; Fußbodendecken aus derartigem Kautschuk, auch mit Unterlagen von Gespinstwaren oder Filz	60	—	—	120
603	Schildpatt oder Nachahmungen davon (Celluloid): geschliffene oder polierte Platten oder Stücke	200	—	—	400
606	Waren ganz oder teilweise aus Perlmutter, auch Nachahmungen davon (Celluloid), soweit sie nicht besonders ausgenommen sind oder durch die Verbindung mit anderen Stoffen unter höhere Zollsätze fallen, and. Waren als Knöpfe	250	500	—	1000
669	Alben in Verbindung mit Zellhorn (Celluloid) oder ähnlichen Formerstoffen	8	16	—	32

Der Zollsatz für Schläuche aus Kautschuk zu Stielen für künstliche Blumen hat oben unter I, bei den Erhöhungen um $33^1/_3$ Proz. keine Erhöhung erfahren. Die in eine eckige Klammer gesetzten Werte mußten aber mit aufgeführt werden, um erkennen zu lassen, welche Erzeugnisse unter „anderen" im nächsten Absatz fallen.

Unter den allgemeinen Zollsätzen, die jetzt erhöht werden sollen, sind diejenigen Zollsätze zu verstehen, die bisher in Deutschland zuletzt zur Erhebung gelangt sind.

Die finanzielle Wirkung der in Rede stehenden Zollverschärfungen ist schwer zu schätzen. Legt man die Einfuhrziffern des Jahres 1922 zugrunde, so würde bei sich gleichbleibender Einfuhr ein Mehrertrag an Grundzoll in Höhe von rund 15 Millionen Mark zu erzielen sein. Da indessen das deutsche Wirtschaftsleben infolge Sinkens der deutschen Währung nicht mehr in der Lage ist, in gleichem Maße wie bisher Waren aus dem Auslande zu beziehen, und da die in Aussicht genommenen Zollerhöhungen bezwecken, die Einfuhr entbehrlicher Gegenstände einzudämmen, wird man die Mehreinnahmen an Grundzoll auf höchstens 10 Millionen Mark im Jahre zu veranschlagen haben. —l

Neues Cordgewebe zur Radreifenfabrikation.

Nach „The India Rubber World" vom 1. Oktober 1923, S. 8.

In den Vereinigten Staaten wurde ein neuer Typ Cordgewebe und die zur Fabrikation dieses Gewebes benutzte Cordwebmaschine eingeführt. In dem neuen verbesserten Cordgewebe sind die Querbindungen völlig ausgeschaltet, die Längsfäden erhalten Zusammenhalt durch Kautschukierung, die durch Behandlung mit Kautschukmilchsaft erfolgt. Hierdurch werden bekannte mechanische Vorarbeiten entbehrlich, jeder Cordfaden im Gewebe ist mit Kautschuk durchtränkt und zu fester Form zusammengefügt. Hierdurch wird die Reibung im Reifeninnern so gut wie vollständig aufgehoben. — Die neue Cordgewebemaschine arbeitet z. B. in der United States Tire Co. völlig automatisch. Sie erhält gespulte Cordfaser und liefert getrocknetes kautschukiertes Cordgewebe ab. Die Hauptteile dieser Maschine sind: Gestell oder Rahmen, Cordwebvorrichtung, Milchsaftbehälter mit Tauchmechanismus, Milchsaftzufuhrvorrichtung, Trockenapparat, Aufwickelvorrichtung für das fertige Gewebe. Im Gestell oder Rahmen sind reihenweise die Spulen mit den Cordfäden angeordnet, Fassungsraum bis zu 3000 Spulen, jede Spule enthält mehrere Tausend Yards Fäden. Die Spulen sind in einem bestimmten Winkel geneigt an ihren Trägern befestigt, drehen sich nicht, die Cordfäden werden von den Spulen durch eine Sondervorrichtung abgewickelt und durch Oeffnungen (Augen) so geführt, daß die Fäden parallel nebeneinanderliegen und als lose Gewebefläche durch passende Schlitze den Rahmen verlassen. Diese parallelliegenden Cordfäden gelangen nun zur Tauchvorrichtung, die aus einer Reihe Rollen besteht, die das Gewebe in und aus dem Milchsaftbehälter befördern; der Milchsaftüberschuß wird durch einen Kamm abgestreift. Der Milchsaftbehälter kann durch Hydraulik in passende Höhe verstellt werden, er wird durch ein Röhrensystem vom Vorratstank aus mittels Druckluft gespeist. Das getauchte Cordgewebe geht dann noch durch zwei Abstreichmesser hindurch und endlich durch einen Satz sich schnelldrehende Bürstenwalzen, wodurch die letzten Reste des Milchsaftüberschusses entfernt werden. Das Cordgewebe gelangt nun auf einer Baumwollunterlage zur Trockenvorrichtung, die aus fünf hintereinander liegenden Dampfdrucktrommeln besteht, über die das Gewebe geleitet wird, um zuletzt mit der Baumwollgewebelage aufgewickelt zu werden. — Als Vorzüge dieses neuen Cordgewebes werden folgende angeführt: Es ist völlig gleichmäßig, frei von Webknoten, Fehlstellen u. dergl. Die Querbindungen fehlen, es wird im Reifen durch das Gewebe keine Reibung bewirkt und keine Wärme entwickelt. Durch die Behandlung mit Kautschukmilchsaft erfolgt durchgehende Kautschukierung bis ins Innere jeder Faser des Cordfadens. Die Vorbereitung von Rohkautschuk und darauf folgende mechanische Verfahren fallen völlig weg.

Erlaß der Betriebsabgabe?

In der Sitzung des finanzpolitischen Ausschusses des Reichswirtschaftsrates am 30. Oktober anläßlich der Beratungen über den Entwurf eines Gesetzes über wertbeständige Besteuerung und die Vereinfachung des Besteuerungsverfahrens wurde ein Antrag angenommen, in dem die Reichsregierung ersucht wird, baldigst Maßnahmen zu treffen, daß in den Fällen, in denen die Existenz eines gewerblichen Unternehmens gefährdet erscheint, für alle diejenigen Arbeiten, für die nachweisbar durch einen vor dem 1. September d. J. abgeschlossenen Lieferungsvertrag ein Preis für herzustellende Arbeiten vereinbart war, die Betriebsabgabe erlassen bzw. erstattet wird. Ein weitergehender Antrag betreffend gänzlicher Aufhebung der Betriebsabgaben und Regelung derselben innerhalb der Vermögenssteuer wurde zunächst zurückgezogen.

Fragekasten.

Haftung der Bank.

Anfrage: Ich habe bei einer Riemenfabrik in Hamburg Riemen gekauft auf Dollarbasis, umzurechnen zum amtlichen Berliner Dollar-Briefkurs vom Tage des Eingangs der Zahlung. Die Rechnung des Lieferanten vom 23. Juli d. J. betrug 141,85 Dollar und war nach 8 Tagen zahlbar. Am 30. Juli, nach Erhalt des Gegenwertes von meinem Kunden, habe ich dem Lieferanten telegraphiert: „Gegenwert Rechnung 23. Juli telegraphisch Vereinsbank überwiesen." Am 31. Juli, vormittags, gab ich den Auftrag zur telegraphischen Ueberweisung von 156 685 000 M zum amtlichen Briefkurs vom 31. Juli (1 102 750) an meine hiesige Bank. Am selben Tage noch erhielt ich die Belastungsanzeige der Bank. Am 1. August erfolgte seitens meines Lieferanten auf meine Depesche die erste Mitteilung, daß an diesem Tage weder bei der Vereinsbank noch bei ihm Geld von L. eingegangen sei. Dies wiederholte sich von meinem Lieferanten am 3. August und an einem der nächsten Tage auch von der Vereinsbank in Hamburg. Am 8. August stand nun das Geld meinem Lieferanten zur Verfügung, und ist zum damaligen Dollar-Briefkurs von 4,872 150 M verrechnet worden. Die Vereinsbank in Hamburg hat festgestellt, daß der Betrag am 7. durch die Deutsche Bank ihr angewiesen wurde, aber ohne Avis, für wen die Summe bestimmt sei. Dies wurde nachgeholt, und am 8. konnte nun die Gutschriftsanzeige dem Lieferanten gegeben werden. Die hiesige Bank lehnt meinen Anspruch auf Ersatz des entstandenen Kursverlustes in Höhe von 110 Dollar nebst 5 Prozent Zinsen unter Berufung auf den schriftlich erteilten Auftrag dahingehend ab, daß sie das telegraphische Avis pünktlich am selben Tage zur Post gegeben, und außerdem schriftlich bestätigt hätte. Der Lieferant verlangt von mir die Differenz in Höhe von 110 Dollar nebst 5 Prozent Zinsen. Kann ich meinen Ersatzanspruch an das hiesige Bankinstitut und mit welcher Aussicht auf dem Klagewege geltend machen?

Antwort: Die Banken lehnen in ihren formularmäßigen Geschäftsbedingungen die Haftung selbst für grob fahrlässige Handlungen ihrer Organe und Angestellten ab. Die Bank in L. war im rechtlichen Sinne Erfüllungsgehilfe des Anfragenden für Bewirkung seiner Vertragsleistung. Er muß für deren Fahrlässigkeit einstehen, ohne sich auf unvertretbare Umstände berufen zu können. Es fragt sich jedoch, bei welcher Bank die Verzögerung entstanden ist und ob nicht die Vereinsbank in H. dem Käufer als solche des Verkäufers bezeichnet ist. In letzterem Falle würde der Käufer für eine unsachgemäße Erledigung durch diese Bank nicht einzustehen haben. Das Zahlungsavis verpflichtete die Bank nicht, dem Empfänger das Geld zur Verfügung zu stellen, sondern erst der Eingang des Geldes. (flpstr) Dr. St.

* * *

Lieferungsunmöglichkeit und Versandunmöglichkeit.

Anfrage: Wir in Köln bestellten bei einer Firma im unbesetzten Deutschland am 8. Juni 1000 Bälle zum Grundpreis plus 125 Prozent Aufschlag. Der Antrag wurde von der Fabrik fest angenommen und dem Vertreter bestätigt. Am 18. Juni berechnete uns die Fabrik die Ware mit 350 Prozent Aufschlag, wogegen wir nur dem hiesigen Kölner Vertreter gegenüber Einspruch erhoben haben. Sie schickte die Ware angeblich in Paketen ab, die jedoch wegen der Sperre nicht nach hier kamen, sondern nach und nach — so die Angaben der Fabrik — wieder zurückkamen. Inzwischen reklamierten wir wiederholt und gaben, als wir von der Zurücksendung der Pakete hörten, am 14. Juli eine Adresse in Barmen auf, an die die Ware gesandt werden könnte. Am 31. Juli berechnete die Fabrik die Ware aufs Neue und verlangt nun 1200 Prozent Aufschlag, sofortige Ueberweisung des Betrages und macht davon die Lieferung abhängig, während die Offerte, die der Bestellung zugrunde lag, eine Zahlungsfrist von 15 Tagen nach Datum der Rechnung vorsah. Ist die Fabrik zur Lieferung zum vereinbarten Preis verpflichtet? Wir meinen ja, denn die Zahlung konnte längst in Händen der Fabrik sein. Sodann brauchte sie, als sie erfuhr, daß die Pakete nach Köln nicht durchgingen, ja nicht bis zur Rückkehr aller Pakete zu warten, sondern konnte an die von uns aufgegebene Adresse Teilsendungen abrichten und die zurückkommende Ware für andere Ordres verwenden. Das Verschulden liegt also ganz auf seiten der Fabrik.

Antwort: Ist als fester Preis ein Grundpreis zuzüglich 125 Prozent Aufschlag vereinbart gewesen, so durfte die Lieferfirma nicht den Aufschlag erhöhen. Wenn die Ware nicht den Adressaten erreichte, mußte sie die Ware ihm zur Verfügung halten und dessen weitere Weisung abwarten. Andererseits hatte der Abnehmer 15 Tage nach Rechnungsdatum Zahlung zu leisten. Wenn ihm, mehr als vereinbart war, in Rechnung gestellt wurde, hatte er den vertraglichen Preis zu entrichten. Die Rechtslage ist daher die, daß der Abnehmer auf Lieferung der 1000 Bälle zum Grundpreis zuzüglich 125 Prozent Anspruch hat, jedoch diesen Kaufpreis entsprechend aufwerten muß, im Hinblick darauf, daß dieser Betrag am 15. Tage nach dem Rechnungsdatum fällig war. Dr. St.

* * *

Verkaufssperre.

Anfrage: Ich erhielt von der von mir vertretenen Fabrik unvermittelt eine Mitteilung, daß die Verkäufe bis auf Widerruf einzustellen seien. Begründet wurde die Maßnahme mit der erschwerten Rohstoffbeschaffung. Gegen die Verkaufssperre protestierte ich, weil sie mich plötzlich von jeder Verdienstmöglichkeit ausschaltete. In dem zwischen der Fabrik und mir bestehenden Vertrage ist das Recht einer Verkaufssperre nicht erwähnt. Da eine längere Verkaufssperre für mich ruinös wirkt, habe ich mir alle Ansprüche vorbehalten. Ich vertrete den Standpunkt, daß einem Vertreter nicht die Erwerbsmöglichkeit plötzlich unterbunden werden darf. Geschlossene Verträge sind dem Wortlaut und dem Sinn nach einzuhalten. Wie ist die Rechtslage?

Antwort: In erster Linie kommt es natürlich darauf an, ob aus den Bestimmungen des geschlossenen Vertrages irgend etwas entnommen werden kann, was zur Entscheidung der vorgelegten Frage heranzuziehen ist. Sollte dies nicht der Fall sein, so ist davon auszugehen, daß der Geschäftsherr an und für sich befugt ist, auch den Handlungsagenten schädigende Maßnahmen zu ergreifen, wenn dies im Geschäftsinteresse notwendig wird. Der Handlungsagent kann auf Grund solcher Maßnahmen nicht Schadenersatzanspruch erheben. Das Reichsgericht hat in einer früheren Entscheidung (Bd. 31, Seite 59) einen Entschädigungsanspruch des Handlungsagenten für den Fall verneint, daß der Geschäftsherr seinen Betrieb nicht aus Willkür, sondern durch die Umstände genötigt eingestellt hat. Diese Entscheidung wird z. B. von Staub Komm. § 84 Anm. 26, gebilligt, während sie von anderer Seite allerdings lebhaft bestritten ist. (lp) Dr. St.

* * *

Imprägnieren von Isolierfilz.

Anfrage: Läßt sich Isolierfilz (weicher Filz) durch Imprägnieren feuer- bzw. hitzebeständig machen, ohne daß er seine Beweglichkeit verliert?

Antwort: Zum Feuersichermachen von Stoffen, also auch von Isolierfilz, gibt es eine Reihe von zum Teil patentierten Verfahren. Die Feuersicherheit ist bei einigen Verfahren eine recht hohe. Bei den meisten dieser Verfahren wird allerdings die Beweglichkeit des Stoffes ungünstig beeinflußt. Bei einem der neueren patentierten Verfahren von Eichengrün wird allerdings die Beweglichkeit des Stoffes so gut wie gar nicht geändert. Ob und welche Schattenseiten dieses Verfahren hat, entzieht sich meiner Kenntnis. ff.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Barmen. Die Firma Wwe. Carl Fischer, G. m. b. H., hat ihr Unternehmen bedeutend vergrößert. Die Gummiband- und Trikotweberei ist von der Näherei getrennt und beide Betriebe in größere Fabrikräume untergebracht worden. Durch Anschaffung der modernsten Spezialmaschinen ist die Firma in der Lage, alle Ansprüche der Kundschaft zu erfüllen, um so mehr, als die zur Verwendung gelangenden Rohmaterialien fast ausschließlich im eigenen Betriebe hergestellt werden. Besonderen Wert hat die Firma darauf gelegt, die Fabrikation in Bruchbändern weitestgehend auszubauen.

Berlin. Die zum Togo-Konzern gehörigen Pflanzungsgesellschaften beschlossen in ihren Generalversammlungen, von der Ausschüttung einer Dividende in diesem Jahre Abstand zu nehmen. Die zum Zwecke der Gewinnverteilung in der Bilanz bereitgestellten Mittel sollen dem Reservefonds II zugeführt werden. Die Geschäfte in Kolumbien haben sich befriedigend entwickelt. Zur Beschaffung von Mitteln zum Wareneinkauf ließ sich die Verwaltung ermächtigen, bis zum 31. Dezember 1925 neue Anteilscheine bis zur Gesamthöhe von 100 Millionen Mark, worin 5 Millionen Mark Vorzugsanteile einbegriffen sein sollen, und innerhalb derselben Zeit bis zu 100 000 Goldmark Schuldverschreibungen, auf Namen lautend, auszugeben. Die Generalversammlung erteilte der Verwaltung hierzu die Ermächtigung. Im Anschluß an die Generalversammlung beschloß der Aufsichtsrat, das Aktienkapital der Deutschen Togo-Gesellschaft um 50 Millionen Mark zu erhöhen.

Berlin. Mechanische Treibriemenweberei und Leder-Treibriemenfabrik, Akt.-Ges. Eine am 24. November stattfindende außerordentliche Generalversammlung soll eine Erhöhung des Grundkapitals um einen ungenannten Betrag vornehmen, wobei die Ausstattung eines Teiles der neuen Aktien mit Vorzugsrechten in Aussicht genommen ist. Ferner sollen Wahlen zum Aufsichtsrat stattfinden. Das Kapital der Gesellschaft beträgt derzeit 80 Mill. M.

Berlin-Friedenau. Leo Ledermann, Herstellung und Vertrieb des Hart- und Weichgummi „Elastico". Herr Kaufmann Georg Schulz, Berlin, ist in das Geschäft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Zur Vertretung der Gesellschaft sind nur beide Gesellschafter gemeinschaftlich ermächtigt. Die Firma lautet jetzt: Ledermann & Schulz.

Berlin. Anläßlich der Einweihung des Lohmannhauses, in dem sich jetzt die neuen Fabrikations- und Verwaltungsräume der Lüscher & Bömper, Akt.-Ges., Fahr-Rheinland, Zweigniederlassung Berlin, befinden, wurden zu weiteren Prokuristen bestellt: der Leiter der Konfektionsabteilung Herr Kurt Backhaus, Berlin-Schöneberg, der Leiter der Propaganda-Abteilung, Herr Kurt Schildknecht, Berlin-Grunewald, zu Handlungsbevollmächtigten der Leiter der Verkaufsabteilung Herr Otto Puhlemann, Berlin-Zehlendorf, der Leiter der Auslandsabteilung Herr Paul Friedrich, Charlottenburg, der Leiter der Versandabteilung Herr Ernst Siebenhaar, Berlin. Die Einweihungsfeier wurde angesichts des Ernstes der Zeit in schlichter und würdiger Weise im engsten Kreise der Verwaltungsmitglieder abgehalten. Sämtliche Zuschriften sind nur an das „Lohmannhaus", Berlin NO 55, zu richten.

Bürgel (Thür.). Strecke Jena-Crossen. Der Inhaber der Gummiwarenfabrik Curt Schellbach, Seiferitz-Meerane, Herr Fr. Herrmann, hat die Sachsland-Gummiwaren-Fabrik mit dem Sitze in Bürgel i. Thür. ins Leben gerufen. In eigenen, zum Teil neu errichteten Fabrikgebäuden, die mit den modernsten maschinellen Einrichtungen ausgestattet werden, wird die Herstellung der seit Jahren bewährten „Sachsland"-Fabrikate aufgenommen. Einen ganz besonderen Umfang nimmt die Abteilung zur Herstellung gesetzlich geschützter und patentierter Gummispielwaren und Gummischerzartikel ein. Die Firma beabsichtigt, vor allem auch den Spielwarenmarkt laufend mit wirklich guten neuen Sachen zu versehen. Die Firma Curt Schellbach, Seiferitz-Meerane, hat die Fabrikation eingestellt und bleibt nur noch als Handelsunternehmen bestehen.

Bocholt. Westdeutsche Regenmäntelfabrik, Akt.-Ges. Den Kaufleuten Herren Hermann Peper und Heinrich Geuting, beide zu Bocholt, ist Gesamtprokura erteilt worden.

Braunschweig. Brunonia-Gummiwerke Richard Hagemann, Akt.-Ges. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 29. September 1923 ist die Erhöhung des Grundkapitals um 20 000 000 Mark durchgeführt. Das Grundkapital der Gesellschaft beträgt 50 000 000 Mark.

Frankfurt a. M. Frankfurter Asbestwerke, Akt.-Ges. (vorm. Louis Wertheim). Herrn Kaufmann Georg Friedr. Deumer in Darmstadt ist Gesamtprokura erteilt derart, daß er berechtigt ist, die Firma gemeinsam mit einem Vorstandsmitglied oder einem anderen Prokuristen zu zeichnen. Die Gesamtprokura der Herren Fritz Ehrhard und Otto Rahm ist erloschen.

Hamburg. Asbest- und Kautschuk-Handelsgesellschaft m. b. H. Die Gesellschaft ist aufgelöst worden. Die Vertretungsbefugnis des Geschäftsführers Herrn Prahl ist durch Tod beendigt. Liquidator ist Herr Hugo Kolkmann, Kaufmann zu Bergedorf.

Harburg. Harburger Gummiwarenfabrik „Phoenix" Akt.-Ges. In der außerordentlichen Generalversammlung wurden sämtliche Anträge der Verwaltung auf Kapitalerhöhung um 150 Millionen Mark Stammaktien auf 300 Millionen Mark und 15 Millionen Mark Vorzugsaktien auf 30 Millionen Mark, sowie Satzungsänderungen einstimmig genehmigt.

Herford. Adler-Gummiwerk Gustav Vogelsang. Herrn Kaufmann Fritz Vogt in Herford ist Einzelprokura erteilt worden.

Köln. Handelsgesellschaft für technischen Bedarf, G. m. b. H. Herrn Roger Royston Eykyn, Köln, ist Prokura erteilt worden.

Neuß, Rhein. Boetticher & Co., G. m. b. H., Gummi- und Asbestwarenfabrik, Fabrikation technischer Lederartikel. Dem jüngsten Sohne des Mitinhabers, Herrn Kaufmann Carl Boetticher jr., ist Prokura erteilt worden. Er ist berechtigt, die Firma in Gemeinschaft mit einem Geschäftsführer rechtsverbindlich zu zeichnen.

Offenbach a. M. Offenbacher Gummiwerke Carl Stoeckicht, Akt.-Ges. Die Generalversammlung vom 29. September 1923 hat die Erhöhung des Grundkapitals um 57 000 000 M beschlossen. Die Erhöhung ist durchgeführt.

Schweidnitz. Vulkanfiber-Werke, Akt.-Ges. in Schweidnitz — W. Scheerbarth Vulkanfiber-Werke Akt.-Ges. in Hamburg. Die außerordentliche Hauptversammlung ersterer Gesellschaft genehmigte die Verschmelzung mit der zweiten. Demgemäß werden für zwei Schweidnitzer Vulkanfiber eine Hamburger Scheerbarth-Vulkanfiberaktie gewährt. Es ist beabsichtigt, die Scheerbarth-Aktien im Freiverkehr der Breslauer Börse einzuführen.

Stade. Schmidts Gummiwarenfabrik, Arthur Schmidt, Akt.-Ges. Stade. Die Generalversammlung vom 19. Oktober 1923 hat beschlossen, das Grundkapital um 93 Millionen Mark zu erhöhen; die Kapitalserhöhung ist durchgeführt. Das Grundkapital beträgt jetzt 100 Millionen Mark.

Wien. Herr Lad. Verö ist auf freundschaftliche Weise aus der Präcisa-Gesellschaft m. b. H. ausgeschieden und in die Firma Diener & Co., Wien VI, als Gesellschafter eingetreten. Die Firma Diener & Co. wird in eine Gesellschaft m. b. H. umgewandelt. Die bisherigen Firmeninhaber Herr Dr. Josef Löwi und Herr Hans Diener treten ebenfalls in die neue G. m. b. H. ein.

w **Zagreb.** Vilim Steiner, Unternehmen für Mühleneinrichtung und technische und elektrotechnische Unternehmungen. Firma nunmehr: Vilim Steiner star.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Derus, Technische Handelsgesellschaft m. b. H. Export von Maschinen aller Art und technischen Bedarfsartikeln nach Rußland, Ural und Sibirien, sowie Import von Rohmaterialien aus diesen Ländern. Stammkapital: 20 000 000 M. Geschäftsführer sind die Kaufleute Herren Jefim Halperin, Charlottenburg, Anatolie Jatzowsky, Berlin-Schöneberg, Hermann Solnicki, Berlin-Wilmersdorf. Herrn Gustav Kurlandski, Berlin-Wilmersdorf, ist Prokura erteilt derart, daß er in Gemeinschaft mit einem Geschäftsführer oder einem zweiten Prokuristen vertretungsberechtigt ist.

Essen, Ruhr. Essener Gummi-Kompagnie Leopold Seiger, Essen und als deren Inhaber Herr Leopold Seiger, Kaufmann, Essen.

Minden (Westf.). Georg Nordhaus, Gummi- und Regenmäntelfabrik.

w **Purkersdorf.** L. Schmid und Ing. Hirsch, G. m. b. H., Erzeugung von Gummiwaren aller Art und Handel damit. Höhe des Stammkapitals 9 000 000 Kronen. Geschäftsführer sind die Herren Leopold Schmid, Kaufmann in Purkersdorf, Prager Straße 6 und Ing. Alexander Hirsch, Privatier in Wien VII, Neubaugasse 63. Vertretungsbefugt ist je ein Geschäftsführer kollektiv mit dem zweiten oder mit einem Prokuristen.

w **Wien.** Ingenieur H. Holste & H. Till, XV, Mariahilferstraße 181. Projektierung und Einrichtung von Fabriks- und Betriebsstätten und Handel mit Maschinen und technischen Bedarfsartikeln. Gesellschafter sind die Herren Heinrich Holste, Ingenieur und Hugo Till, beide in Wien, Vertretungsbefugt ist jeder Gesellschafter selbständig.

w **Wien.** Josef Haber, Handel mit technischen Artikeln, II, Springergasse 1. Inhaber ist Herr Josef Haber, Kaufmann in Wien II, Nordbahnstraße 52.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Bamberg. Dörnberger & Mayer, Kraftfahrzeuge aller Art. Offene Handelsgesellschaft mit Gesellschafterbeschluß vom 1. August 1923 aufgelöst. Gesellschafter ist Herr Josef Mayer, nun Inhaber der Einzelfirma.

Eichstätt. Johann Lehner, Fahrradmechaniker, Reichertshofen, betreibt unter der Firma Johann Lehner in Reichertshofen die Herstellung und den Vertrieb von Fahrrädern und den Großhandel mit Fahrradteilen und verwandten Artikeln. Offene Handelsgesellschaft Lehner & Stoll, Reichertshofen erloschen.

Krefeld. Kraftfahrzeugwerk Koerver & Coenders, G. m. b. H. Die Firma ist geändert in Kraftfahrzeugwerk Koerver & Gossens, G. m. b. H. Der Gegenstand des Unternehmens ist dahin geändert: Herstellung von Kraftfahrzeugen, An- und Verkauf von Automobilen und Motorrädern jeder Art, Betrieb einer Reparaturwerkstätte.

Lüdenscheid. F. W. Busch, Aktiengesellschaft. Herstellung von Kraftfahrzeugen. Nach dem Beschlusse der Generalversammlung vom 21. September 1923 soll das Grundkapital um 13 000 000 M erhöht werden. Diese Erhöhung ist durchgeführt und das Grundkapital beträgt jetzt 22 000 000 Mark.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Motorrad- und Automobil-Vertriebs-Gesellschaft m. b. H. An- und Verkauf von Motorrädern und Automobilen jeder Art. Stammkapital: 100 000 000 000 Mark.

Berlin. Bekamo-Kraftfahrzeug-Akt.-Ges. Vertrieb von Kleinmotoren, Kraftfahrzeugen und technisch damit zusammenhängenden Maschinen aller Art. Grundkapital: 20 Millionen Mark.

Hersel b. Bonn. Fahrzeugindustrie Rheingold, G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Fahrzeugen aller Art.

Karlsruhe (Baden). Adler & Pfeiffer, G. m. b. H., Fahrradgroßhandlung, Ersatz- und Zubehörteile. Herstellung und Vertrieb von Fahrrädern, Motorrädern sowie Großhandel in Ersatz- und Zubehörteilen. Stammkapital: 1 000 000 000 M.

Leipzig. „Göwo", Kleinautobau Görke & Wolf, G. m. b. H., Wettiner Straße 15-17. Herstellung und Handel mit Kraftfahrzeugen und Zubehörteilen, sowie Ausführungen von Reparaturen. Als Spezialzweck befaßt sich die Gesellschaft mit dem Kleinautobau. Das Stammkapital beträgt 10 Millionen Mark.

Leipzig. Karl Grentz, G. m. b. H. Fortbetrieb des bisher von dem Gesellschafter Herrn Karl Grentz unter seinem Namen betriebenen Handels mit Fahrrädern und Gummiwaren. Das Stammkapital beträgt 500 000 Mark.

Mörs. Vertriebsgesellschaft, Großhandel in Gummibereifung, Fahrrädern, Nähmaschinen und Zubehörteilen, G. m. b. H. Das Stammkapital beträgt 100 000 000 Mark.

Neukölln. Autea, Autotechnische Artikel Beyer & Lehmann, Neukölln.

Rostock. Müller & Willsch, G. m. b. H. Handel mit Automobilen, Motorrädern, Fahrrädern, Bureaumaschinen und technischen Artikeln. Stammkapital: fünf Millionen Mark.

Walheim b. Aachen. Auto-Vertriebsgesellschaft Baguette & Ganser. An- und Verkaufsgeschäft von Automobilen, Betriebsstoffen, Zubehör- und Ersatzteilen, Uebernahme von Autotransporten sowie Handelsvertretungen in der Autobranche. Geschäftsräume: Prämienstraße 77 b.

Zwickau-Schedewitz. Kurt Alfred Wetzel, Kraftfahrzeuge. Handel mit Kraftfahrzeugen aller Art, Zubehörteilen und Ausrüstungsgegenständen, sowie Reparaturen dieser Art. Das Geschäftslokal befindet sich in Zwickau-Schedewitz, Hauptstraße 30.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Mannheim. Elektrotechnische Fabrik, Akt.-Ges. Die Firma ist geändert in Bischoff & Hensel, Elektrotechnische Fabrik, Akt.-Ges. Das Grundkapital ist um 25 000 000 M erhöht und beträgt jetzt 50 000 000 Mark.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Breslau. Edith, Elektro-Aktiengesellschaft, Abteilung Breslau, Zweigniederlassung der unter der Firma Edith-Elektro-Aktiengesellschaft in Gleiwitz bestehenden Hauptniederlassung. Herstellung und Vertrieb von Erzeugnissen der Elektrotechnik. Grundkapital: 50 000 000 Mark.

Elberfeld. Hanns Behler & Co., G. m. b. H., Großhandel in elektrotechnischen Bedarfsartikeln. Stammkapital: 150 000 000 Mark.

Viersen. Hendricks & Co., G. m. b. H., Vertrieb elektrotechnischer und technischer Artikel. Das Stammkapital beträgt zwei Milliarden Mark.

w **Wien.** Rudolf Herzer & Co., IX, Sechsschimmelgasse 4. Handel mit elektrotechnischen Artikeln und Neuheiten.

Postalischer Unsinn.

„Wir guten deutschen Staatsbürger wundern uns schon lange nicht mehr über die Geschäftsgebarung unserer Behörden. Wir wundern uns schon lange nicht mehr, daß der Amtsschimmel noch immer geritten wird, fragen uns nur ab und zu, ob er nicht endlich bald zu Tode geritten sein wird. Aber jedesmal, wenn wir uns ganz bescheiden diese Frage erlauben, bekommen wir eine neue Bestätigung seiner scheinbar nie erlahmenden Kraft.

Heute ist es einmal wieder das Postscheckamt, das sich mit seinen Kunden einen Spaß erlaubt. Wir haben die wertvolle Einrichtung einer telegraphischen Geldüberweisung, die gerade jetzt bei den großen Verlusten im Geldüberweisungsverkehr dringend notwendig ist. Das Postscheckamt jedoch scheint diese Notwendigkeit nicht zu erkennen, denn wir erhielten vor kurzem von dem Postscheckamt Berlin NW folgende Mitteilung:

„Eine Benachrichtigung des Kontoinhabers über den Eingang eines telegraphisch überwiesenen Betrages findet nur dann statt, wenn der Absender die telegraphische Benachrichtigung des Empfängers ausdrücklich verlangt hat."

Man sollte eigentlich annehmen, daß, wenn der Absender einen Betrag telegraphisch überweist, er es nur zu dem Zweck tut, damit der Empfänger sobald als möglich über das Geld verfügen kann und eine Bestätigung des Eingangs erhält, abgesehen davon, daß auch für den Absender selbst — in bezug auf die Praxis der Goldmarkrechnung — eine sofortige Mitteilung dringend notwendig ist. Da das Postscheckamt aber die Notwendigkeit nicht zu erkennen scheint, so bleibt dem Absender nichts anderes übrig, als eine Bestätigung und damit das ausdrücklich zu verlangen, was sich eigentlich für jeden Laien bei einer telegraphischen Ueberweisung von selbst versteht. Aber bei den Behörden arbeitet man ja nicht mit dem beschränkten Untertanenverstand.

Weiterer Kommentar überflüssig!" (flsp) C. K.

Handelsnachrichten der amerikan. Handelskammer in Berlin.

Am 1. November 1923 treten neue Vorschriften für die Paketpost nach den Vereinigten Staaten von Amerika in Kraft. Es wird bestimmt, daß alle versiegelten Postpakete zurückgeschickt werden, wenn sie nicht ausdrücklich den Vermerk auf der Verpackung tragen, daß das Siegel zum Zweck der Zolluntersuchung geöffnet werden darf. Fernerhin ist es erforderlich, daß das Paket eine Kopie der Rechnung enthält, um den Zollsatz zu bestimmen. Die Handelskammer empfiehlt deutschen Firmen und ihren Mitgliedern, auf der äußeren Hülle der Verpackung folgenden Vermerk anzubringen:

„Seals may be broken by U. S. A. Custom Service for examination."

Weiterhin empfiehlt sie, die Rechnung in Dollar auszustellen, und weist darauf hin, daß der Rechnungsbetrag als Grundlage für die Zollberechnung angesehen wird.

Bradstreets Bericht über den Handel in den Vereinigten Staaten für die letzte Septemberwoche klingt im allgemeinen ermutigend. Der Bericht gibt an, daß der Herbsthandel langsam aber sicher zunimmt. Die Ergebnisse des Groß- und Vertriebshandels übersteigen die der vorhergehenden Woche. Die Anzahl der Konkursanmeldungen haben zwar zugenommen, doch ist sie geringer als die des letzten Jahres derselben Zeit. Das Postversandgeschäft wird als besonders günstig gemeldet. Japan hat viele seiner Einfuhrzölle aufgehoben, und der Ueberseefrachtverkehr hat sich wesentlich gebessert, was eine günstige Wirkung auf eine Reihe von Geschäftszweigen ausgeübt hat.

* * *

Die National Automobile Chamber of Commerce, New York City, meldet, daß die Produktion von Automobilen und Lastautos sich für den Monat August auf 348 732 beläuft, eine Erhöhung von 6,7 Proz. gegen Juli. Die Gesamteintragung von Automobilen und Lastautos in den Vereinigten Staaten belief sich am 1. Juli auf 13 002 427, eine Zunahme von 704 052 seit dem 1. Januar 1923.

* * *

Der Gesamtwert des Exports amerikanischer Chemikalien und verwandter Produkte belief sich im Juli auf 14 566 066 Dollar gegenüber 9 852 531 Dollar in demselben Monat des letzten Jahres. Das starke Interesse Amerikas an dieser verhältnismäßig neuen Industrie spiegelt sich in einer großen Anzahl von Berichten wieder, die in der amerikanischen Handelspresse erscheinen mit Bezug auf die chemische Industrie in Deutschland, die der Hauptkonkurrent der Vereinigten Staaten ist. Die deutsche Industrie hat nach einem amtlichen deutschen Bericht 80 Proz. (Farben) ihrer Vorkriegsproduktion erreicht, ging jedoch infolge der Ruhrbesetzung auf 30 Proz. zurück. (f)

Internationaler gewerblicher Rechtsschutz.

Kanada. Neue Verordnungen vom 1. September 1923 über Patent-Urheberschutz, Warenzeichen- und Musterschutz verlangen u. a. die Angabe einer in Kanada ansässigen Person als kanadische Vertretungsadresse des Anmelders.

Griechenland. Die amtlichen Gebühren sind ab 1. Oktober 1923 erhöht worden. Warenzeichen sind beim Ministerium der National-Oekonomie, Bureau des Industriellen Eigentums anzumelden. Patente werden dem ersten Einreicher der vorschriftsmäßigen Unterlagen ohne Prüfung erteilt. Als patentfähige Erfindungen gelten solche, die in Griechenland bei Anmeldung noch nicht bekannt oder in Zeitschriften, die sich in Griechenland befinden, noch nicht derart beschrieben sind, daß sie von Sachverständigen nachgeahmt werden können. Griechenland ist noch nicht der internationalen Patent-Union beigetreten. Der Beitritt ist jedoch noch vor Ablauf dieses Jahres zu erwarten. Dies ist besonders für den Warenzeichenschutz von Ausländern von Wichtigkeit.

Italien. Ab 1. Oktober 1923 sind Beschreibungen nur noch in italienischer Sprache einzureichen. Die Patentdauer ist allgemein auf 15 Jahre festgesetzt worden. Die Patentverlängerungen fallen fort. Jahrestaxen müssen innerhalb des dem Einreichungsmonat entsprechenden Monats, sonst in weiteren drei Monaten mit 25 Lire Zuschlag je Monat bezahlt werden. Die Jahrestaxen steigen um 50 Lire jährlich. Die neue Taxordnung gilt für alle ab 1. Oktober 1923 fällig werdenden Jahrestaxen.

Japan. Trotz Abbrandes des japanischen Patentamtes und zahlreicher Patentanwaltskanzleien werden schon wieder Neuanmeldungen angenommen und ältere Anmeldungen mit zum Teil gerettetem Aktenmaterial weiter bearbeitet. (flpstr)

Patentanwalt Dr. Oskar Arendt, Berlin W 50.

Der neue afghanistanische Zolltarif.

Alle Arten von Waren, die aus dem Ausland nach Afghanistan gebracht werden, gleichviel auf welchem Wege und von welcher Herkunft, fallen unter den Begriff „Einfuhr", von der mehrere Arten unterschieden werden. Für die Gummi-Industrie kommen in Betracht:

1. Waren, von denen 50 Proz. Zoll in Rupien erhoben werden: Hornknöpfe, Lederknöpfe aller Art für Anzüge und Mäntel.

2. Verschiedene Arten von Waren, die notwendig sind und dem allgemeinen Gebrauch dienen und die früher infolge mangelnder Zollvorschriften verschiedenen Zöllen unterlagen. Für diese werden nunmehr folgende Zölle in Rupien erhoben:

a) 25 Prozent vom Werte: Petroleum, Benzine und Benzole usw.
b) 20 Prozent vom Werte: Kämme, Galoschen, Seile.

Vermischtes.

Amerikanische Neuheiten. Eine neue Zinkoxydsorte, als Kadox bezeichnet, wird als Farb- und Füllmittel angeboten. Die Teilchengröße beträgt durchschnittlich nur 0,000 250tel eines englischen Zolles. Kadox soll dem Vulkanisat hohe Zugfestigkeit, großen Abnutzungswiderstand verleihen, auch die Vulkanisation merklich fördern. — Unter dem Namen Fluxol kommt ein harziges Material, aus Hartholzteer gewonnen, auf den Markt, welches als Erweichungsmittel für Kautschukmassen dienen soll. Das Material gleicht Mineralkautschuk. Man verwendet in den Vereinigten Staaten ein Gemisch aus Fluxol und Cyclinöl (Zylinderöl?), um mechanische Bearbeitung der Kautschukmasse, z. B. Walzen, Kalandern und Pressen durch die Schlauchmaschine zu erleichtern. — Parraynite ist der Handelsname für eine Kautschukmasse, die gegen X-Strahlen sehr widerstandsfähig sein soll. Sie wird besonders als Ueberzug für Schürzen und sonstige Bekleidungen von mit X-Strahlen Arbeitenden verwendet. Nach Prüfungen im National Physical Laboratory ergab sich folgendes: 3,1 mm Ueberzug von Parraynite war gleichwirkend 1 mm Bleimetall, 5,3 mm Schicht äquivalent 1,7 mm Bleimetall.

Nach „The India Rubber World" vom 1. Okt. 1923, S. 26.

Informationsbureau der Republik Kolumbien. Unter diesem Namen hat die Regierung von Kolumbien in Hamburg, Neuer Jungfernstieg 1, ein Bureau eröffnet, durch dessen Vermittlung die wirtschaftlichen und kulturellen Beziehungen zwischen Deutschland und Kolumbien gepflegt und erweitert werden sollen. Zu diesem Zweck gibt das Informationsbureau ab 1. Januar 1924 eine monatlich erscheinende Zeitschrift „Colombia" in deutsch-spanischer Sprache heraus. In dieser Zeitschrift werden in deutscher Sprache wertvolle Aufsätze und Nachrichten über Handel, Industrie, Ackerbau, Gesetzgebung usw. in Kolumbien veröffentlicht, während der spanische Teil der Zeitschrift die für Kolumbien wichtigen Vorgänge und Verhältnisse in Deutschland behandelt. Die Auskunftszentrale des Informationsbureaus gibt deutschen Firmen und Personen sämtliche gewünschten Auskünfte über Kolumbien und kolumbianische Firmen und umgekehrt kolumbianischen Firmen jede Auskunft über Deutschland und deutsche Firmen. Mit der Leitung des Bureaus ist der Handelsattaché der kolumbianischen Botschaft in Berlin, Rafael Herrán, beauftragt.

Zoll- und Verkehrswesen.

Briefpost- und Paketverkehr nach Spanien. Die Oberpostdirektion empfiehlt, Briefe nach Spanien nicht mehr über den Seeweg zu leiten, da der Landweg als durchaus sicher gelten kann und die Beförderung eine schnellere ist. Die spanische Postverwaltung hat auf die Vorstellungen des Reichspostministeriums nunmehr neben La Coruna noch die Häfen Santander und Barcelona für den Postpaketverkehr nach und von Spanien freigegeben. (flpstr)

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Kolloide in der Technik. Bearbeitet von Raphael Ed. Liesegang, Dresden und Leipzig. Verlag von Theodor Steinkopff, 1923. Preis: Grundzahl 3,50 geheftet. Wissenschaftliche Forschungsberichte. Naturwissenschaftliche Reihe, Band IX.

Die Kolloidchemie ist nicht nur eine Wissenschaft an sich, sondern sie hat auch in der Technik Fuß gefaßt und mannigfache Aufklärung chemisch-technischer Probleme gezeitigt. Jeder Techniker muß jetzt die Grundgesetze der Kolloidchemie beherrschen und muß dahin streben, die Vorgänge seines Betriebes kolloidchemisch zu erklären und zu beurteilen. Vorliegendes Buch von R. Ed. Liesegang: Kolloide in der Technik enthält eine Reihe Abhandlungen über technische Gebiete, in denen Kolloide zur Verarbeitung gelangen, in denen auf kolloidchemischen Grundgesetzen beruhende Verfahren sich abspielen bzw. welche kolloide Zwischen- und Endprodukte herstellen. Hierher gehören vor allem die Fabrikation von Leim, Gelatine und anderen Klebstoffen, die Gerberei, Seifenfabrikation, Färberei und Keramik. Auch bei der Herstellung von plastischen Massen, in der Harz- und Oeltechnik, der Papier- und Kautschukindustrie, der Metallgewinnung, der Photographie und der Lebensmitteldarstellung spielen kolloidchemische Vorgänge keine unwichtige Rolle. Alle diese Einzelindustrien hat der Verfasser des Buches nicht nur vom wissenschaftlichen, sondern auch vom technischen Standpunkte aus auf kolloidchemischer Grundlage eingehend geschildert und besonders die neuzeitliche Entwicklung dieser Industrien beachtet und voll gewürdigt. Der Inhalt des Buches bietet ein ziemlich ausführliches Kompendium der Kolloidchemie der Hauptindustrien in klarer Darstellungsweise, unter Hinweis auf die einschlägige Originalliteratur während des letzten Jahrzehntes. Die Einzelkapitel sind nicht als eine Art flüchtige Jahresberichte zu betrachten, sondern erläutern den behandelten Gegenstand in kolloidchemischer Beziehung, soweit es für die Technik von Interesse und Nutzen ist.

Das Kapitel: Kautschuk enthält Mitteilungen über Gewinnung und Koagulation des Milchsaftes, Hinweise auf die Kolloidchemie dieses Naturproduktes, ferner über die Proteine, Quellbarkeit und Viskosität des Kautschuks, seine Vulkanisation, über Vulkanisationsbeschleuniger und über Gasdurchlässigkeit des Kautschuks. Ueberall sind die neuesten Fortschritte berücksichtigt und Literaturquellen angegeben. Im Abschnitt: Plastische Massen werden kurz abgehandelt Papiermaché, Kunstholz, Celluloid, Acetylcellulose, Galalith und Bakelit.

Die Ausstattung des Buches ist sehr befriedigend. Sicher wird diese Veröffentlichung „Kolloide in der Technik", bearbeitet von R. Ed. Liesegang, sich bei Technikern, Studierenden und Fabrikanten Eingang verschaffen und über die Ziele und den Nutzen der Kolloidchemie in diesen Kreisen Licht verbreiten. —n.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2066. Wer fabriziert **Maschinen** zum automatischen Lackieren von Gummischuhen?

Nr. 2159. Wer liefert oder fabriziert die Abdichtung eines **sterilen Verschlusses (kein Gummi)**, welche den vernickelten Messingteil nicht angreift?

Nr. 2162. Wer ist Hersteller der **Metallpackung Marke „Sichel"?**

Nr. 2170. Wer ist Hersteller des **Riemenverbinders**, Marke „Neu"?

Nr. 2184. Wer ist Hersteller der **Plattfußeinlage Marke „Havea"?**

Nr. 2190. Wer ist Hersteller von teilbaren **Gummiabsätzen ohne Mechanismus?**

Nr. 2191. Wer ist Fabrikant des **Heftpflasters**, Marke **„Dossa"?**

Nr. 2197. Wer fabriziert **Gummipuppen,** 10 bis 12 cm groß, **mit abnehmbarem Kopf?**

Nr. 2202. Wer ist Fabrikant der **Saugflasche** System Dr. Wilkens D. R. G. M.?

Nr. 2208. Wer fabriziert jetzt die **„Derbus"-Gummi-Absätze?**

Nr. 2210. Wer ist Hersteller von **dünnwandigen Schläuchen,** wie sie für Schlauchreifen (für Rennbahn) verwendet werden?

Nr. 2213. Wer ist Fabrikant von **Spucknäpfen aus Papier,** welche nach Gebrauch verbrannt werden?

Nr. 2214. Wer ist Hersteller von **Halsschwimmringen** mit zwei Bindebändern?

Nr. 2222. Wer ist Fabrikant der **Gummiabsätze** Marke „F. O. G."?

Nr. 2223. Wer ist Hersteller von **Schmaßmannwolle** (eine Mischung von Roßhaar und Harriswolle)?

Nr. 2225. Wer baut **Bimsstein-Waschmaschinen?**

Nr. 2226. Wer ist Fabrikant von **Loch- und Birnbällen** mit Netz, je zwei Ventilen und umsponnenem Gummischlauch?

Nr. 2228. Wer fabriziert **Prüfungsapparate, System „Gradewitz",** zur Prüfung von Ballonstoff usw. auf Durchlässigkeit von Wasserstoff?

Nr. 2233. Wer ist Fabrikant der **Haar-Reinigungskämme** Marke „Nisska" D. R. M. 708 295?

Nr. 2234. Wer fabriziert **Drahtklammerverbindungen** mit Eintreibeisen speziell für Gummiriemen?

Nr. 2235. Wer ist Hersteller der **Isolierplatte „Assularith"?**

Nr. 2236. Wer ist Fabrikant von **Transportbändern** aus Leinwand, die mit galvanisierten Eisendrähten verstärkt sind?

Nr. 2237. Wer ist Hersteller der **Schwefelterpen-Verbindung „Toron"?**

Nr. 2238. Wer ist Fabrikant von **Herren- und Knabenschuhen** aus weißem Leinen mit Chromsohle?

Nr. 2240. Wer fabriziert **Gasabsperrblasen** mit äußerer Stoffauflage zum Schutz gegen Einreißen des Gummis durch die scharfen Kanten der Bohrlöcher in den Gasröhren?

Nr. 2244. Wer ist Fabrikant der Celluloidpuppe Marke **„Biene"?**

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2200. Wer fabriziert ein billiges **Mittel zum Polieren von Kutschwagenreifen?**

Nr. 2203. Wer ist Hersteller von **Gas-Lackschläuchen?**

Nr. 2227. Wer ist Fabrikant von **Eishacken** (Glatteisschützer)?

Nr. 2246. Wer baut kleine Stanzmaschinen zum Ausstanzen von kleinen Lederstücken?

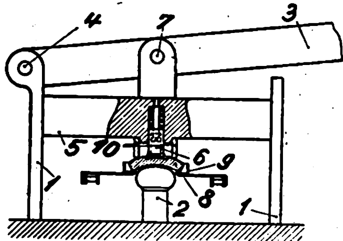
Nachrichten aus der Industrie.

Für Veröffentlichungen unter dieser Rubrik ist die Redaktion nur im Sinne des Preßgesetzes verantwortlich.

Die Firma **Mann & Co., Verbandstoff-Fabrik, Hannover,** macht auf ihre neuen Zahlungsbedingungen aufmerksam. Diese lauten: Zahlbar innerhalb drei Wochen dato Faktura. Zahlung kann in Papiermark oder in wertbeständigen Zahlungsmitteln erfolgen. Bei Zahlung mit letzteren vergütet sie einen Rabatt von 10 Proz. auf den Rechnungsbetrag. Bei Zahlung in Papiermark erfolgt Umrechnung je nach Zahlungsart: 1. Bei Barsendung durch eingeschriebenen Brief oder telegraphische Postanweisung zum Kurse des Zahlungsabgangstages (Poststempel). 2. Bei allen anderen Zahlungsarten zum Kurse des Zahlungseingangstages (Bankschecks nach Gutschrift durch die Bank). Bei den Zahlungsarten 2 vergütet sie einen Risikorabatt von 7½ Proz. des Rechnungsbetrages. Auch hat die Firma einen Prospekt über ihre neuen Erzeugnisse, Emco-Damenbinden blau, herausgegeben und stellt den Interessenten Reklameplakate zur Verfügung.

Neue Patente.

Selbsttätige Einpreßvorrichtung für biegsame Stoffe. D. R. P. Nr. 378 761 vom 14. Juni 1922 für Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover (veröff. 31. Juli 1923). Man preßte bisher Lederstücke in Gummiabsätze o. dgl. mit der Hand. Dabei war es schwierig, die Lederstücke in die dafür vorgesehenen Vertiefungen des Gummiabsatzes einzupressen, da es große Kraftanstrengungen und viel Zeit erforderte. Nach vorliegender Erfindung erfolgt dieses Einpressen völlig selbsttätig durch eine Vorrichtung, welche beistehend in Ansicht und teilweisem Schnitt abgebildet ist. Auf dem Gestell 1 sitzt ein pilzförmiges Widerlager 2. Hebel 3 ist bei 4 drehbar gelagert, Schlitten 5 hat einen Federpreßstempel 6 und ist bei 7 am Hebel 3 angelenkt. Der Absatzfleck 8 liegt auf Schablone 9 und wird über Widerlager 2 und die Arme 10 geführt. Die Vorrichtung arbeitet wie folgt: Hebel 3 geht abwärts, gleichzeitig auch Schlitten 5 mit Federpreßkolben 6 und den Armen 10. Der in Schablone 9 liegende Absatzfleck 8 wird gegen das Widerlager 2 gedrückt und so abgebogen, daß der Hohlraum für das Lederstück größer wird.



Federkolben 6 drückt nun das Lederstück in den Preßsitz hinein, hält es darin so lange fest, bis die Arme 10 nach Rückgang des Schlittens 5 den Gummikörper freigeben, wodurch er in seine horizontale Lage zurückgeht und den Preßsitz verkleinert. Das Lederstück liegt jetzt in der Vertiefung des Gummikörpers fest eingepreßt. Patentansprüche: 1. Selbsttätige Einpreßvorrichtung für biegsame Stoffe, dadurch gekennzeichnet, daß der zu pressende Gegenstand 8 über pilzähnlich geformte Widerlager 2 hinweggeht und durch eine zwangläufig gesteuerte mechanische Vorrichtung nach allen Seiten abgebogen wird, um zu erreichen, daß der Preßsitz sich dermaßen erweitert, daß der Hohlraum größer wird als der einzupressende Gegenstand. 2. Selbsttätige Einpreßvorrichtung für biegsame Stoffe nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das einzupressende Stück von dem vorauseilenden Federpreßkolben 6 in der erweiterten Oeffnung in dieser Lage so lange festgehalten wird, bis der Gegenstand nach Zurückgehen des Schlittens 5 und der Arme 10 wieder seine gerade Form erlangt hat, wodurch erreicht wird, daß das einzupressende Lederstück auf dem Boden des Preßsitzes fest aufliegt. 3. Selbsttätige Einpreßvorrichtung für biegsame Stoffe nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß zwei oder mehrere Preßstempel 6 und pilzförmige Widerlager 2 hintereinander geschaltet werden, um zu erreichen, daß auch größere Lederstückchen durch wiederholtes Pressen schließlich nach Durchlaufen des letzten Preßstempels fest auf den Boden des Preßsitzes gedrückt werden.

Verfahren zur Herstellung von Kunstmassen. D. R. P. Nr. 380 596 vom 23. Juli 1921 für Grigori Petroff, Moskau (veröff. 10. September 1923). In der Technik verwendet man Kondensationsprodukte der Phenole mit Aldehyden entweder allein oder mit Füllmitteln, z. B. Asbest, Kaolin, Graphit, Cellulose usw. Mit Cellulose vermischte Produkte liefern Artikel mit hochdielektrischen Eigenschaften von Leichtigkeit und Haltbarkeit. Die Einführung von Papier, Holzmasse oder Cellulose in die Kondensationsprodukte gelingt für flüssige Produkte, welche heiß gepreßt werden, mit besonderen Vorrichtungen, hingegen nicht für gegossene Produkte, da die feinen Teile der Form nicht ganz ausgefüllt werden und sich leicht zwei Schichten bilden. Es wurde gefunden, daß gemahlene Hydrocellulose und Oxycellulose das beste Füllmaterial für gegossene und für gepreßte Produkte bildet. Beispiele: 100 Teile Lack aus 100 Teilen Kresol, 100 Teilen Formalin 40prozentig und 1 Prozent Aetznatron, 150 Teile Hydrocellulose werden gemischt und bis zur Bildung einer elastischen unschmelzbaren Masse eingekocht, welche gepreßt wird. Oder man kocht zusammen 100 Teile Phenol, 30 Teile Hydrocellulose, 5 Teile Salzsäure 37prozentig, 10 Teile Erdölsulfosäuren 50prozentig, 50 Teile Formalin, scheidet das Wasser vom Harz ab und kocht ein. Nun bringt man in das Vakuum bei 40° C 50 Teile Formalin von 40 Prozent ein, mischt alles, gießt in Formen aus und läßt erhärten. Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung von Kunstmassen aus Phenolen mit Aldehyden, dadurch gekennzeichnet, daß als Füllmaterial statt Baumwolle, Papier, Zellstoff u. dgl. Hydro- und Oxycellulose verwendet wird.

Vorrichtung zur Herstellung von Stopfbüchsenpackungen. D. R. P. Nr. 380 608 vom 2. März 1922 für Rudolf Aldag, Nienburg (veröff. 11. September 1923). Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zur Fabrikation von Stopfbüchsenpackungen, bestehend aus einem Asbestkern o. dgl. Faserstoff und einem um diesen schraubengangförmig gewickelten Bleistreifen o. dgl. Weichmetall. Die Aufwickeltrommel des Bleistreifens umgibt eine zur Hindurchführung des Kernes dienende Hohlachse, der Träger der Führungsrollen ist mittels einer Hohlwelle um eine Hohlachse schwingbar gelagert, durch welche der mit dem Bleistreifen umwickelte Kern durch Rollen der Wickeltrommel zugeführt wird. Maschinen dieser Art benötigen zwei Reibscheibengetriebe, eines an der Abwickelwalze, das zweite an der Aufwickelwalze. Gemäß der Erfindung wird das eine Reibscheibengetriebe gespart, nur das an der Aufwickelwalze ist notwendig. Die Patentschrift enthält ein Ausführungsbeispiel der Vorrichtung durch Abbildungen erläutert. Die Neuerungen sind ersichtlich aus den Patentansprüchen: 1. Vorrichtung zur Herstellung von aus einem Kernstrang aus Asbest oder anderem Faserstoff sowie einem um diesen schraubenförmig herumgewickelten Streifen aus Blei oder anderem weichen Metall bestehenden Stopfbüchsenpackungen, bei der die Aufwickeltrommel des Bleistreifens eine zur Hindurchführung des Kernstranges dienende Hohl-

achse umgibt und der Träger der Führungsrollen, welche den Bleistreifen der Aufwickelstelle des Kernstranges zuführen, mittels einer Hohlwelle um eine Hohlachse schwingbar gelagert ist, durch welche der mit dem Bleistreifen umhüllte Kernstrang durch Führungsrollen der Aufwickeltrommel zugeführt wird, gekennzeichnet durch auf der Aufwickeltrommel des fertigen Packungsstranges bzw. auf dem aufgewickelten Packungsstrange aufruhende Walzen, welche durch eine Stange und einen daran angeschlossenen Winkelhebel ein Reibscheibengetriebe zwecks Verminderung der Umdrehgeschwindigkeit der Aufwickeltrommel umstellen. 2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die die Auflaufrolle des Packungsstranges tragende verschiebbar gelagerte Stange durch einen Henker mit einem durch ein umlaufendes von der Aufwickeltrommel angetriebenes Kettengetriebe beeinflußten Schwinghebel verbunden ist.

Verfahren zur Vulkanisation des Kautschuks. D. R. P. Nr. 380 774 vom 9. April 1920 für Giuseppe Bruni, Mailand (veröff. 11. September 1923). Die Erfindung betrifft die Heißvulkanisation von Kautschukartikeln mit wenig Schwefel, z. B. mit weniger als 2 Prozent, sogar mit nur 2 ‰. Hierdurch werden folgende Vorteile erzielt: Verminderung der Menge freien Schwefels, Vermeidung der Uebervulkanisation, Verbesserung der mechanischen Eigenschaften der Artikel. Man setzt zur Erreichung dieses Zweckes dem Kautschuk-Schwefelgemisch eine geeignete Menge gewisser Metallsalze substituierter Dithiokarbaminsäuren hinzu, besonders Salze von zwei- und dreiwertigen Metallen von N-Monoalkyl-, N, N-Diakyl-, N, N-Alkylen-Dithiokarbaminsäuren. Als Salze sind geeignet diejenigen von Magnesium, Zink, Kadmium (zweiwertig) bzw. von Aluminium, Eisen, Chrom, Antimon (dreiwertig), auch Salze, wie Uranyl. Die Menge dieses Zusatzes schwankt von 3 Prozent bis zu 1 ‰ des in der Mischung vorhandenen Kautschuks. Beispiel: Ein Gemisch aus 100 g Kautschuk, 0,5 g Schwefel, 1 g N, N-pentamethylen-dithiokarbaminsaures Zink wird durch Erhitzen während 5 Minuten bei 120° vulkanisiert. Patentanspruch: Verfahren zum Vulkanisieren von natürlichem, synthetischem oder regeneriertem Kautschuk oder von Mischungen von diesen mit Faktis, Metalloxyden oder anderen anorganischen oder organischen Stoffen, dadurch gekennzeichnet, daß man die Kautschukmischung vor der Vulkanisation mit einer Menge Schwefel unter 2 Prozent des vorhandenen Kautschuks und einem oder mehreren Salzen von zwei- oder dreiwertigen Metallen der N-Alkyl- oder N, N-Dialkyl- oder N, N-Alkylendithiokarbaminsäuren oder anderen mono- oder bisubstituierten Dithiokarbaminsäuren vermischt.

Verfahren zur Herstellung von weichen, geschmeidigen Kunststoffen mit matter trockener Oberfläche. D. R. P. Nr. 381 071 vom 15. Dezember 1920 für Chemische Werke vorm. Auergesellschaft m. b. H., Komm.-Ges., Berlin (veröff. 15. September 1923). Sehr geschmeidige Kunststoffe, z. B. Kunstleder, welche mit großen Mengen Weichmachungsmitteln aus Nitrocellulose hergestellt sind, zeigen feuchte, glänzende Oberflächen. Lacküberzüge von mattem Aussehen werden durch Zusatz von viel Farbstoff zum Lack erhalten, wodurch die Lacküberzüge wenig Geschmeidigkeit zeigen und minderwertig werden. Versuche ergaben, daß man durch Anbringen eines Deckstriches auf das fertige Produkt, welcher feinverteilte Kieselsäure oder Silikate enthält, einen Ueberzug erzielen kann, der sehr geschmeidig, bruchfest ist und mattes Aussehen besitzt. Das Produkt hat völlig trockene Oberfläche und gleicht im Griff dem Naturleder. Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung geschmeidiger Kunststoffe mit matter trockener Oberfläche, dadurch gekennzeichnet, daß man das fertige Produkt mit einer Deckschicht, welche Kieselsäure oder Silikate in feinster Verteilung enthält, überzieht.

Verfahren zur Herstellung hornartiger Körper. D. R. P. Nr. 381 104 vom 25. November 1915 für Akalit Kunsthornwerke A.-G., Wien (veröff. 15. September 1923). Nach vorliegendem Verfahren wird der sehr feine mehlförmige, eiweißhaltige Stoff, z. B. Kasein, mit nur so wenig Wasser befeuchtet, daß er mehlförmig bleibt, dann gut durchgemischt und sofort warm gepreßt. Die nach diesem Verfahren hergestellten Artikel können in bekannter Art gehärtet werden. Patentansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung hornartiger Körper, besonders durchsichtiger oder klar durchscheinender Körper aus mehlförmigen, eiweißhaltigen Stoffen wie Kasein, die mit nur so wenig Wasser befeuchtet werden, daß sie mehlförmig bleiben, dadurch gekennzeichnet, daß der Rohstoff in feinster Mehlform mit der Feuchtigkeit sorgfältig durchmischt, darauf ohne Zusatz von Härtungsmitteln und unter Vermeidung einer Plastizierung unmittelbar zum gewünschten Körper in der Wärme gepreßt wird. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß 2. die Durchmischung mittels Durchwirbelns und gleichzeitigen scharfen Anblasens des Rohstoffes mit Dampf oder Nebel bewirkt wird, daß 3. aus der befeuchteten Rohmasse bei niedriger Temperatur oder niedrigem Druck oder bei gleichzeitigem Vorhandensein dieser beiden Bedingungen ein lagerungsfähiges, geformtes Zwischenprodukt hergestellt wird, das dann später durch die Anwendung hohen Druckes in der Wärme in Körper von der gewünschten Beschaffenheit übergeführt werden kann.

Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung eines starkfädigen Cordstoffes. D. R. P. Nr. 381 558 vom 16. August 1922 für Hermann Debor, München (veröff. 21. September 1923). Cordstoff für Laufreifen von Autos u. dgl. ist ein loses Gewebe aus gedrehten Schnüren und Fäden, die eine bestimmte Drehzahl (Drill) haben müssen. Damit sich das Gewebe mit der Gummireifenmasse gut verbindet, wird es auf einer Maschine außen gummiert. Je stärker die Fäden oder Schnüre im Cordstoff sind, desto weniger eignet er sich zur Fabrikation von Reifen, je dünner die Fäden sind, desto homogener wird die Verbindung zwischen Kautschuk und Faserstoff. In diesem Falle gehören jedoch zur Fabrikation eines Reifens eine große Zahl Stoffschichten, so daß das Fabrikat teuer wird. Nach vorliegender Erfindung gelingt es, den Cordstoff auch aus starken Fäden oder Schnüren derart herzustellen, daß eine dichte und gleichförmige Verbindung desselben mit dem Kautschuk des Reifens erzielt wird, und letzterer nur zwei Cordstofflagen bedarf. Die Fäden oder Schnüre werden mit Kautschuk durchtränkt bzw. überzogen und zu Stoff verarbeitet, der sich zu Reifen eignet. Die gummierten Fäden dreht man

zu einer Schnur mit bestimmtem Drill zusammen, wickelt die Schnur dicht auf eine Trommel auf, so daß sie sich durch die Klebwirkung des Kautschuküberzuges zu einem Cordstoff oder einer Fadenplatte (Quadratcord) verbinden. Mit zwei Lagen derartigen Stoffes läßt sich jede Reifenstärke herstellen, da die Einzelschnüre in entsprechender Stärke angefertigt werden können. Die Patentschrift enthält eine durch schematische Abbildungen erläuterte Ausführungsform der Vorrichtung, deren Einrichtung aus den Patentansprüchen zu ersehen ist: 1. Verfahren zur Herstellung eines starkfädigen Cordstoffes zur Fabrikation von Laufreifen für Kraftfahrzeuge o. dgl., dadurch gekennzeichnet, daß die zur Bildung der zur Herstellung des Stoffes dienenden Fäden oder Schnüre verwendeten dünnen Gespinstfäden mit einer Schicht Rohgummi überzogen, dann zu einer Schnur von bestimmtem bzw. gewünschtem Drill zusammengedreht und sodann zweckmäßig durch Aufwickeln auf eine Trommel oder Walze dicht aneinandergereiht werden, so daß sie sich infolge der Klebwirkung des Gummiüberzuges zu einer Cordplatte (Cordstoff) vereinigen. 2. Vorrichtung zur Ausführung des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß sie aus einem um eine senkrechte Achse drehbaren, mit Gummimasse zu füllenden Hohlzylinder besteht, auf dessen Oberseite Fadenspulen gelagert sind, von denen die Gespinstfäden nach unten durch den Zylinder (bzw. die Gummimasse) hindurch zu einem gemeinsamen Leitring und von diesem durch einen auf einer Leitspindel beweglichen Schnurführer zu einer Aufwickelwalze oder -trommel geführt werden, derart, daß die Gespinstfäden beim Durchtritt durch den Zylinder gummiert, im Leitring durch die Drehung des Zylinders zusammengedreht und vom Schnurführer aus als Schnur in dicht nebeneinander liegenden Windungen auf die Walze oder Trommel gewickelt werden. 3. Vorrichtung nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß der Hohlzylinder mit einer achsial angeordneten Zubringerröhre versehen ist, die eine Förder- oder Zubringerschnecke für die Gummimasse enthält.

Ausländische Patente.

Behandlung von Asbest, Mika und dergleichen. Engl. Pat. Nr. 193 520 vom 29. November 1921 für Plauson's Patent Co., London (veröff. 18. April 1923). Abfälle von Asbest, Glimmer usw. lassen sich teilweise oder gänzlich in kolloide Form überführen durch mechanische Behandlung mittels Schleuderwirkung, insonderheit in der Kolloidmühle. Die kolloide Lösung wird der Ultrafiltration unterworfen, das Filtrat im Vakuum getrocknet und die Masse unter Druck geformt. Als Beschleuniger der Feinzerteilung können dienen: kolloide Kieselsäure, Alkalisilikate, kolloides Zinkoxyd, Aluminate, Sulfitcelluloseablauge, Gummiarabikum und Tannin. Der Masse assen sich vor oder nach der mechanischen Behandlung Kautschuk, Natur- oder Kunstharze, trocknende Oele, Olein, feinzerteilter Ton zusetzen

Golfball. Engl. Pat. Nr. 194 226 vom 4. Juli 1922 für W. Miller, Ashland, Ohio (veröff. 25. April 1923). Der Golfball besteht aus einem Kern aus vulkanisierter Kautschukmasse, welche der Ballform entsprechend geformt wird, und einer Deckschicht aus Guttapercha oder Balata, welche sich der Ballform anschmiegt. Der Kern kann im ganzen durch einmaliges Formen hergestellt werden oder er wird in zwei Teilen geformt und durch Vulkanisation vereinigt. Die dünne Deckschicht läßt sich färben und wird vorteilhaft durch Tauchen aufgebracht. Der getauchte Ball wird nochmals geformt, um die richtige Gestalt zu erhalten.

Herstellung von Treibriemen. Engl. Pat. Nr. 194 358 vom 1. Dezember 1921 für C. Matthews & Crouch, London (veröff. 2. Mai 1923). Der Riemen besteht in der ganzen Masse oder an den Oberflächen aus hochgeschwefeltem Vulkanisat, das jedoch keine brüchige Beschaffenheit zeigen darf. Hartkautschukmischungen eignen sich am besten für diesen Zweck. Der Riemen kann mit gewöhnlichem Kautschuk belegt und durch Lagen paralleler Kettenfäden verstärkt werden, er enthält schräggeschnittene Kanavaseinlagen oder dergleichen aus Leinen- oder Baumwollgewebe. Die Herstellung des Riemens kann auch auf die Art erfolgen, daß Kautschukmasse auf Gewebe aufgewalzt und dieses dann mit der Ebonitmasse bedeckt wird. Der Riemen wird dann teilweise vulkanisiert.

Handschuh für elektrische, ärztliche usw. Zwecke. Engl. Pat. Nr. 195 108 vom 27. September 1921 für F. Underwood und Plantation Rubber Co. Ltd., London (veröff. 16. Mai 1923). Man legt zwei Platten aus unvulkanisierten Crepes übereinander und schneidet daraus die Handschuhform aus. Durch das Ausschneiden werden die Ränder der Teile gleichzeitig fest miteinander verbunden. Die Handschuhe werden mittels des Peachey-Verfahrens vulkanisiert, nachdem die Ränder noch mit Streifen aus Kautschuk versehen worden sind.

Mit Kautschukbelag versehene Platten und Blöcke. Engl. Pat. Nr. 195 326 vom 1. September 1922 für B. Hilliard, Glasgow (veröff. 16. Mai 1923). Blöcke, Platten u. dgl. für Bau- und Pflasterzwecke werden hergestellt durch Formen einer Anzahl am Unterteil mit Rippen versehenen Kautschuklagen, die mit Mörtel und anderen plastischen Massen ausgefüllt werden. Die fertigen Blöcke usw. haben eine Oberflächenschicht aus Kautschuk und eine Unterschicht aus Mörtel und dergleichen; sie lassen sich zur Herstellung von Wänden, Belägen, Pflasterungen und dergl. benutzen.

Verfahren zur Herstellung hartkautschukartiger Formstücke. Schweiz. Pat. Nr. 91 157 vom 1. Oktober 1920 für D. P. Balke und Dr. G. Leysieffer, Troisdorf b. Köln. Man vermischt Zelluloseester, z. B. Nitro- oder Acetylzellulose, im wasserhaltigen Zustande mit größeren Mengen eines Gelatiniermittels, als zum Gelatinieren der Derivate notwendig ist, doch ohne Zusatz von Lösemitteln. Ferner werden größere Mengen Füllstoff zugesetzt, die Masse dann durch Erhitzen entwässert, unter Druck und Wärme geformt. Die Preßkörper erhalten richtige Form, schrumpfen nicht. Als Gelatiniermittel sind zweckdienlich: Trichloräthylazetanilid, Aethylazetanilid, Triphenylphosphat, Essigsäureglyzerinester, Phthalsäuredimethylester.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

8k. 3. S. 62 365. Oskar Skaller, Akt.-Ges. und Wilhelm Sponholz, Berlin, Johannisstraße 20/21. Verfahren zur Herstellung gummielastischer Gewebe. 10. März 1923.

39a. 9. S. 61 868. Adolf Sadger, Berlin-Tempelhof, Kaiser-Korso 69. Walzwerk zur Verarbeitung von mit Lösungsmitteln vermischten Gummi- oder ähnlichen plastischen Massen. 12. Januar 1923.

39a. 10. C. 33 394. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Vorrichtung zur Massenherstellung von Gummihohlkörpern. 22. Mai 1922.

39a. 10. P. 42 633. Paramount Rubber Consolidated Ing., Philadelphia, V. St. A.; Vertr.: Dr. Breitenbach, Pat.-Anw., Düsseldorf. Vorrichtung zum Formen von Hohlkörpern aus Gummi. 5. August 1921. V. St. A. 12. März 1917.

39a. 10. V. 16 388. Paul Hagemann, Magdeburg, Herderstraße 41. Verfahren zur Herstellung von Hohlkörpern aus Kautschuk. 23. März 1921.

39a. 11. G. 52 369. The B. F. Goodrich Company, New York; Vertr.: Dipl.-Ing. G. Benjamin, Dipl.-Ing. H. F. Wertheimer, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Verfahren zum Vulkanisieren von Gummiradreifen und ähnlichen Gummigegenständen. 19. November 1920.

39a. 11. M. 75 902. Maximin Mompiou, Alger, Algier; Vertr.: G. Dedreux und A. Weickmann, Pat.-Anwälte, München. Vulkanisiervorrichtung zum Ausbessern von Gegenständen aus Gummi. 30. November 1921.

47d. 9. R. 55 881. Carl Richter, Braunschweig, Gertrudenstraße 8. Verbindung der Enden von Stahlband-Treibriemen. 13. Mai 1922.

47f. 22. K. 85 925. Gustav Kreuter, Berlin-Wilmersdorf, Augustastraße 17. Metalldichtung. 9. Mai 1923.

71a. 19. M. 79 339. Mitteldeutsche Gummiwarenfabrik Louis Peter A.-G., Frankfurt a. M. Gummisohle. 20. Oktober 1922.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

30d. 3. 386 827. Otto Schlegelmilch, Charlottenburg, Königsweg 29. Künstliches Bein mit Oberschenkel und mit Kniegelenk. 17. Oktober 1922. Sch. 66 145.

30d. 13. 386 829. Auguste Woitschilla geb. Deege, Berlin, Potsdamer Straße 86 B. Leibbinde. 24. September 1922. W. 62 139.

30k. 3. 386 164. Firma B. Braun, Melsungen, Hessen-Nassau. Ganzglasspritze. 20. Dezember 1921. B. 102 902.

39a. 11. 386 575. Max Draemann, Köln-Deutz, v. Sandtplatz 1, und Max Bühling, Köln, Richlerstr. 88. Verfahren zum Vulkanisieren runder Gummifäden. 9. April 1921. D. 39 458.

63e. 9. 386 104. Dunlop Rubber Company Ltd., London; Vertr.: Pat.-Anw. Dr. R. Wirth, Dr. H. Weil, M. Wirth, Dipl.-Ing. C. Weihe, Frankfurt a. M., Dipl.-Ing. T. R. Koenhorn und Dipl.-Ing. E. Noll, Berlin SW 11. Laufmantel mit Gewebeeinlagen. 18. Juli 1922. D. 42 102. England, 2. November 1921.

63e. 9. 386 105. Henry Claude Privett, Los Angeles, Charles Robert Privett und Hollis Franklin Privett, Long Beach, V. St. A.; Vertr.: Dipl.-Ing. H. Caminer, Pat.-Anw., Berlin W 62. Luftschlauch. 25. Dezember 1921. P. 43 428.

63e. 10. 386 107. The B. F. Goodrich Company, New York, V. St. A.; Vertr.: Dipl.-Ing. G. Benjamin und Dipl.-Ing. H. Wertheimer, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Reifenformvorrichtung. 22. November 1921. G. 55 286. V. St. Amerika, 25. Juli 1921.

63e. 14. 386 109. Oscar Lindenau, Berlin, Teltower Straße 16. Zellenreifen. 8. Juni 1922. L. 55 786.

71a. 19. 386 444. Anton Kurscheidt, Bonn, Gudenaugasse 16. Gummisohle. 25. März 1923. K. 85 335.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

30d. 857 640. Emma Jakobi, geb. Harrens, Saarbrücken, Philippinenstraße 10. Menstruationsbinde mit Schutzeinlage. 4. September 1923. J. 23 182.

30k. 856 822. Albert Erbe, Dresden-Strehlen, Dohnaer Straße 43. Injektionsspritze. 29. Juni 1921. E. 27 985.

30k. 857 897. Howard Glenn Carter, Detroit, V. St. A.; Vertr.: Dr.-Ing. R. Geißler, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Vaginaspritze. 2. Oktober 1923. C. 16 544.

33a. 857 059. Adolf Bartke, Königsberg i. Pr., Neuer Graben 19. Regenschirmbezug aus Gummistoff. 15. August 1923. B. 103 744.

47f. 856 871. Josef Wens, Düsseldorf, Reichsstraße 17. Kolbendichtung für Dampf- und andere Maschinen, sowie hydraulische Anlagen und dergleichen. 3. September 1923. W. 65 365.

63e. 856 777. Gummiwerke Fulda, Akt.-Ges., Fulda. Vollgummireifen. 28. März 1923. G. 53 775.

63e. 856 791. Hannoversche Gummiwerke „Excelsior", Akt.-Ges., Hannover-Limmer. Radreifen. 13. August 1923. H. 97 732.

63e. 856 792. Hannoversche Gummiwerke „Excelsior", Akt.-Ges., Hann.-Limmer. Radreifen. 13. August 1923. H. 97 733.

63e. 856 793. Hannoversche Gummiwerke „Excelsior", Akt.-Ges., Hann.-Limmer. Radreifen. 13. August 1923. H. 97 734.

63e. 856 814. Gummiwerke Fulda, Akt.-Ges., Fulda. Vollgummireifen. 14. September 1923. G. 54 685.

63e. 856 911. Friedrich Werner Schwarz, Gütersloh. Vorrichtung zur Verbindung des Fahrradpneumatiks mit dem Luftpumpenschlauch. 8. August 1923. Sch. 78 047.

63e. 856 915. Continental-Caoutchouc- und Guttapercha-Compagnie, Hannover. Kappe für Luftreifenventil. 15. August 1923. C. 16 479.

63e. 857 428. Ackermann & Schmitt, Stuttgart-Cannstatt. Vorrichtung zum Aufrauhen von Gummi o. dgl. 13. August 1923. A. 37 290.





63e. 857 123. The Dunlop Rubber Company Limited, London; Vertr.: Pat.-Anw. Dr. R. Wirth, Dipl.-Ing. C. Weihe, Dr. H. Weil, M. M. Wirth, Frankfurt a. M., Dipl.-Ing. T. R. Koehnhorn und Dipl.-Ing. E. Noll, Berlin SW 11. Anlegevorrichtung für Maschinen zur Herstellung von Luftschlauchmänteln. 3. Januar 1922. D. 38 768. England, 3. Februar 1921.

63e. 857 124. The Dunlop Rubber Company, Limited, London; Vertr.: Pat.-Anw. Dr. R. Wirth, Dipl.-Ing. C. Weihe, Dr. H. Weil, M. M. Wirth, Frankfurt a. M., Dipl.-Ing. T. R. Koehnhorn und Dipl.-Ing. E. Noll, Berlin SW 11. Andrückvorrichtung für Maschinen zur Herstellung von Schlauchmänteln oder -decken für Luftreifen. 3. Januar 1922. D. 38 770. England, 4. Februar 1921.

63e. 857 125. The Dunlop Rubber Company, Limited, London; Vertr.: Pat.-Anw. Dr. R. Wirth, Dipl.-Ing. C. Weihe, Dr. H. Weil, M. M. Wirth, Frankfurt a. M., Dipl.-Ing. T. R. Koehnhorn und Dipl.-Ing. E. Noll, Berlin SW 11. Anpreßvorrichtung für den bei der Herstellung am Kern liegenden Teil von Mänteln oder Decken für Luftschläuche. 3. Januar 1922. D. 38 771. England, 4. Februar 1921.

63e. 857 172. Karl Mangelsdorff, Neukölln, Richardstraße 10. Schutzreifen für Kraftwagenluftbereifung. 13. Juli 1923. M. 77 716.

64a. 857 342. Walther Schmidt, Dresden, Wittenberger Straße 35 B. Gefäße aus Hartgummi mit Umkleidung aus Weichgummi und darauf Stahl, Eisen oder Metall als Schutzmantel. 13. September 1923. Sch. 78 323.

71a. 856 981. Minna Sintermann, geb. Frese-Eilebrecht, Bochum, Bergstraße 6. Auswechselbarer Gummiabsatz. 27. August 1923. S. 52 742.

71a. 857 178. Johannes Geist, Dresden, Windmühlenstraße 14b. Auswechselbarer Gummiabsatz. 23. Juli 1923. G. 54 411.

71a. 857 192. Hermann Tromp, Frankfurt a. M., Nordendstraße 24. Kombinierter Gummiabsatz mit Gummiecke. 2. August 1923. T. 25 186.

71a. 857 398. Hermann Conrad und Fritz Wohlfarth, Halle a. S., Schillerstraße 30. Auswechselbarer Gummiabsatz. 19. März 1923. C. 16 208.

71a. 857 538. Rudolf Marx, Hannover-Limmer, Harenbergstraße 23. Gummisohle. 24. September 1923. M. 78 214.

71a. 857 840. Heinrich Merkel, Hofgöhlenau, Post Friedland, Bez. Breslau. Auswechselbarer Gummiabsatz. 3. Juli 1923. M. 77 658.

71b. 857 218. Fritz Metzger, Oberstdorf, Algäu. Schuhsohlenschützer aus Aluminium mit Gummieinlage. 3. September 1923. M. 78 126.

77a. 857 701. Harburger Gummiwaren-Fabrik Phoenix A.-G., Harburg a. Elbe. Ball mit stark elastischer Wand und Oeffnung. 23. Juli 1923. H. 97 569.

77a. 857 702. Harburger Gummiwaren-Fabrik Phoenix A.-G., Harburg a. Elbe. Hohler Schwammgummiball. 23. Juli 1923. H. 97 570.

77f. 857 618. Gebrüder Feisenberger, Berlin. Gummispielzeug. 3. März 1923. F. 45 889.

Marktberichte.

1. November 1923.

Der Preis für beste Pflanzerware in London bewegte sich in den letzten Tagen bei geringen Schwankungen um 1/1½; die Stimmung in England ist etwas zuversichtlicher geworden, und man warnt vor der von Amerika herübergekommenen pessimistischen Auffassung der Lage auf dem Weltmarkt. Die Londoner Schlußkurse lauteten: Standard Crepe und Ribbed smoked Sheets greifbar 1/1⅝ bis 1 1¾, November desgleichen, Dezember 1/1⅞ bis 1/2, Januar-März 1/2¼, April-Juni 1/2⅝ bis 1/2¾, Fine hard Para greifbar 1/0½. Ueber den höchsten und niedrigsten Preis in den zehn Monaten Januar-Oktober d. J. unterrichtet die nachstehende Tabelle:

	H.	N.
Januar	1/6⅜	1/2⅞
Februar	1/6	1/5⅜
März	1/5¾	1/4¼
April	1/4¾	1/3¼
Mai	1/3¼	1/1⅛
Juni	1/3	1/1½
Juli	1/3	1/1½
August	1/4¼	1/2¾
September	1/3⅞	1/3
Oktober	1/3⅛	1/1⅜

Der verflossene Monat glich in der Preisgestaltung dem Juni. Auf der Hauptversammlung der bekannten Firma Harrisons & Crosfield, Ltd. (welche die Geschäfte zahlreicher englischer Gummipflanzungsgesellschaften führt) behandelte der Vorsitzende C. Heath Clark die Rohgummilage und bezeichnete die Aussichten als günstig; er glaubt, daß der Preis für einen längeren Zeitraum nicht unter 1/3 fallen könne, und schätzt die diesjährige Erzeugung auf etwa 360 000 tons und den Verbrauch auf nahezu 400 000 tons, davon 285 000 tons für Amerika und 115 000 tons für den Rest der Welt.

Die amtliche Statistik über den Außenhandel beziffert die englische Rohgummi-Einfuhr im September (in 100 lbs.) auf 266 479 (gegen 100 421 im August d. J. und 95 960 im September 1922) und die Ausfuhr auf 81 302 (52 818 und 98 367); die Ausfuhr machte mithin noch nicht ein Drittel der Ankünfte aus. Es gingen u. a. nach Rußland 22 762 (8611 und 37 955), Frankreich 21 106 (20 728 und 22 958), Deutschland 12 796 (8355 und 8479), Italien 8118 (9477 und 7065), V. St. Nordamerika 6746 (1241 und 15 052), Belgien 3404 (2169 und 773). Während die Vereinigten Staaten an die fünfte Stelle der Statistik gerückt sind, steht Rußland an der Spitze (!). Der Sowjet-Gummitrust, der die in Betrieb befindlichen russischen Gummiwerke umfaßt, hat vor kurzem sein Programm für 1923/24 veröffentlicht, das eine Steigerung der Erzeugung um 15 Prozent vorsieht. Die Zahl der Arbeiter soll auf 13 900 erhöht werden, gegen 11 750 in 1922/23. Man rechnet für das neue Betriebsjahr mit einer Verarbeitung von 15 000 tons Rohgummi und



schätzt den Wert der geplanten Produktion auf Grund einer Veranschlagung nach Vorkriegspreisen auf 51 Millionen Goldrubel. Soweit bisher bekannt, fanden auch im verflossenen Monat umfangreiche Rohgummiverschiffungen von England nach Rußland statt; so gelangten in der dritten Oktoberwoche auf einem Dampfer 650 tons zur Ablieferung. — Nach den Feststellungen des Centraal Bureau voor de Statistiek betrugen die holländischen Rohgummi-Anfuhren im September (in tons) 630, davon 451 aus Niederländisch-Indien (gegen 707 im August) und die im freien Verkehr ausgeführten Mengen 382 (430); hiervon gingen 195 nach Deutschland und 8 nach den V. St. Nordamerika. In den neun Monaten Januar-September d. J. führte Holland an Gummi ein: 5855 — davon 4420 aus Niederländisch-Indien — (gegen 7763 im gleichen Zeitraum von 1922), während sich die Wiederausfuhr auf 5611 (9168) belief, darunter 2739 (5354) nach Deutschland und 1672 (2516) nach Nordamerika. Es ergibt sich hieraus, daß sich in der Berichtsperiode die Verladungen gegenüber der Vorjahrszeit um rund 25 Prozent und die Exporte um etwa 39 Prozent verringerten; die Ausfuhr nach den V. St. ging um ungefähr 33 Prozent und die nach Deutschland um nicht ganz die Hälfte zurück.

Wie es mit der Aufnahmefähigkeit der amerikanischen Gummiindustrie tatsächlich aussieht, ist nicht geklärt, da sich maßgebende Berichte in wichtigen Punkten widersprechen. Die Gesamtimporte der V. St. an Rohgummi im Vierteljahr Juli-September beliefen sich auf rund 49.000 tons oder durchschnittlich im Monat auf nur 16 300 tons gegen 190 000 bzw. 31 600 tons in den ersten sechs Monaten d. J. Die Oktobereinfuhr, über die genaue Angaben hier noch nicht vorliegen, wird ebenfalls verhältnismäßig gering gewesen sein, doch rechnet man in englischen Maklerkreisen für November mit einer stärkeren Zunahme. An Kraftwagen wurden in den V. St. hergestellt in den neun Monaten Januar-September von 1922: 1 697 050 Personen- und 181 123 Lastwagen oder 1 878 173 zusammen, 1923: 2 737 576 Personen- und 293 849 Lastwagen oder 3 031 425 zusammen, was einer Steigerung der gesamten Erzeugung um mehr als 60 Prozent entspricht. Die Reifenfabrikanten-Abteilung der Rubber Association of America gibt neuerdings monatliche Statistiken (mit sehr interessanten und instruktiven graphischen Darstellungen) heraus, die über Erzeugung, Ausfuhr und Vorräte an Reifen Auskunft geben und auf den von etwa 60 Fabriken gelieferten Nachweisungen fußen. Ueber die Produktion der V. St. an Luftschläuchen, Cordmänteln, Vollgewebemänteln und Vollgummireifen in den ersten acht Monaten d. J. läßt sich hiernach folgende Zusammenstellung bringen:

	Luftschläuche	Cordmäntel	Vollgewebemäntel	Vollgummireifen
Januar	3 951 885	1 608 809	1 518 381	83 342
Februar	4 039 202	1 763 763	1 454 224	75 457
März	4 875 414	2 198 643	1 667 083	79 788
April	4 259 558	2 086 617	1 452 709	71 468
Mai	4 317 537	2 187 442	1 472 544	77 288
Juni	3 590 011	1 772 512	1 184 431	72 445
Juli	2 666 354	1 173 142	819 847	42 345
August	3 577 922	1 389 703	963 728	48 141
	31 277 883	14 180 631	10 532 947	550 275

Zu- bzw. Abnahme der Erzeugung (Prozent) im August, verglichen mit

Juli 1923	+ 34,2	+ 18,5	+ 17,5	+ 13,6
August 1922	— 6,0	— 10,5	— 28,7	— 42,9

Man rechnet in den Vereinigten Staaten mit einem Rohgummiverbrauch von 1,6 lbs. für einen Luftschlauch, 7,7 lbs. für einen Cord- oder Vollgewebemantel und 33,0 lbs. für einen Vollgummireifen. Somit wären an Rohgummi in den V. St. in der Berichtszeit verbraucht worden für:

Luftschläuche	50 044 613 lbs.
Cordmäntel	109 190 859 lbs.
Vollgewebemäntel	81 103 692 lbs.
Vollgummireifen	18 159 075 lbs.

oder rund 108 100 tons zusammen. Die Verladungen der V. St. betrugen im August an Luftschläuchen 4 350 329 (gegen 3 818 131 im Januar), Cordmänteln 1 532 419 (1 546 859), Vollgewebemänteln 1 319 615 (1 538 814) und Vollgummireifen 48 718 (65 711) und die Vorräte Ende des Monats an Luftschläuchen 6 950 578 (5 838 311), Cordmänteln 4 026 140 (2 484 528), Vollgewebemänteln 2 034 731 (2 211 440) und Vollgummireifen 262 810 (262 462). A. D.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, 27. Oktober 1923.

Die Geschäftstätigkeit ist zurzeit auf allen Märkten sehr gering und die Umsätze halten sich in mäßigen Grenzen. Mangels jeglicher Aufnahmefähigkeit gaben die Preise weiter leicht nach. In Hard Fine Para wurden verschiedene Posten auf Abladung von Brasilien gehandelt.

Wir notieren heute wie folgt:

I. Latex Crepe	1 sh 1¾ d
I. Ribbed Smoked Sheets	1 sh 1¾ d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	1 sh –¼ d bis 1 sh 1¼ d
Reine braune Crepe	1 sh 1 d bis 1 sh 1¼ d
Etwas borkige braune Crepe	1 sh –½ d bis 1 sh 1 d
Dunkle Crepe	1 sh –¼ d bis 1 sh –¾ d
Hard cure fine Para	1 sh –¾ d, spätere Lieferungen – sh 11½ d
Caucho Ball	1 sh –¾ d
Surinam Blatt Balata faq bis Ia	3 sh 6½ d bis 3 sh 8½ d
Venezuela Block Balata faq bis Ia	2 sh 9½ d bis 3 sh – d
Gutta Siak reboiled faq	– sh 9¾ d

* * *

Hamburg, 3. November 1923.

Der Markt konnte sich in der Berichtswoche leicht befestigen, in London wurden Standards bis zu 1 sh 2¼ d per lb. bezahlt; in Hamburg blieb das Geschäft unverändert sehr still.

Die Tendenz des Marktes ist nach wie vor sehr undurchsichtig. Während sehr kompetente Beurteiler bestimmt mit höheren Preisen rechnen, darf man andererseits nicht außer acht lassen, daß die Vorräte in London von Woche zu Woche zunehmen und die Aufträge aus Amerika in mäßigen Grenzen bleiben.

Die Lage auf dem Para-Markt ist ebenfalls ganz ungeklärt. Zwar ist der Preis für Hard fina Para, speziell für spätere Lieferung, ungefähr 3 d unter dem Preis von Standards und somit relativ außerordentlich billig. Der Grund für den Rückgang des Para-Preises liegt aber in dem ständigen Fallen des Milreis, und bei der trüben Lage Brasiliens ist kaum

anzunehmen, daß der Kurs in absehbarer Zeit eine Besserung erfahren sollte.

Wir notieren heute wie folgt:

I. Latex Crepe	1 sh 2 d
I. Ribbed Smoked Sheets	1 sh 2 d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets . .	1 sh —¾ d bis 1 sh 1½ d
Reine braune Crepe	1 sh 1½ d bis 1 sh 1⅞ d
Etwas borkige braune Crepe	1 sh —¾ d bis 1 sh 1 d
Dunkle Crepe	1 sh —½ d bis 1 sh —¾ d
Hard cure fine Para	1 sh —½ d, spätere Lieferungen — sh 11½ d
Caucho Ball	1 sh —¼ d
Surinam Blatt Balata faq bis Ia . . .	3 sh 6½ d bis 3 sh 8½ d
Venezuela Block Balata faq bis Ia . .	2 sh 9½ d bis 3 sh — d
Gutta Siak reboiled faq	— sh 9¾ d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, 1. November 1923.

Die Preise für greifbare Ware besserten sich am Ultimo Oktober von 1 sh 1½ d auf 1 sh 2 d, und es wurde offiziell bekannt, daß der Durchschnittspreis für das Vierteljahr unter 1 sh 3 d bleiben würde. Zwei Interessentengruppen kämpften heftig gegeneinander auf dem Londoner Markt. Die Haussiers wollten die Preise herunterdrücken und die Baissiers trieben sie aufwärts, schließlich, als gerade die Preise festgesetzt wurden, verkauften die Haussiers eifrig mit Ueberschuß. In Amerika ist die Marktlage hoffnungsvoll. Infolge zunehmender Weizenpreise, was in den großen Verschiffungen nach Deutschland seinen Grund hat, geht es den Landwirten gut. Dadurch hat auch die Gummi-Industrie Gewinn, und die Aktien der Gummiwaren-Gesellschaften steigen. Bestellungen aus Europa laufen ständig in London ein, das heimische Geschäft ist dagegen matt. Allerdings sind die Aufträge aus Frankreich weniger geworden, dafür gingen aber mit einer Schiffsladung 650 Tonnen nach Rußland. In New York wertete latex 27 cents und smoked sheet 26¾ cents, schwimmende smoked sheets gingen auf 1 sh 1⅜ d zurück und erholten sich dann auf 1 sh 2⅛ d. Singapore meldet träges Geschäft, 1 sh 2 d cif für smoked sheets. In London galt crepe greifbar 1 sh 2⅛ d bis 1 sh 2¼ d; November 1 sh 2 d bis 1 sh 2¼ d; Dezember 1 sh 2¼ d bis 1 sh 2½ d; Januar 1 sh 2½ d bis 1 sh 2⅝ d; Januar-März 1 sh 2⅝ d bis 1 sh 2¾ d; April-Juni 1 sh 3 d bis 1 sh 3¼ d. Ribbed smoked sheet greifbar 1 sh 2⅛ d bis 1 sh 2¼ d; November 1 sh 2 d bis 1 sh 2¼ d; Dezember 1 sh 2¼ d bis 1 sh 2½ d; Januar 1 sh 2⅜ d bis 1 sh 2⅝ d; Januar-März 1 sh 2½ d bis 1 sh 2¾ d; April-Juni 1 sh 2⅞ d bis 1 sh 3¼ d. Para-Markt träge. Hard fine greifbar 1 sh 0½ d; Dezember-Januar ebenso; Januar-Februar ebenso. Soft fine greifbar 1 sh 0½ d; Dezember-Januar 1 sh; Januar-Februar 1 sh. (Die Preise verstehen sich ab Lager London; es sind also die Londoner Kosten, Fracht und Versicherung dazu zu schlagen.)

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, 26. Oktober 1923.

Diese Berichtsperiode fing an mit einem scharfen Fall von ungefähr 3½ Cents, es folgte dann eine allmähliche Besserung, aber danach schwächten die Preise wieder ein wenig ab.

Es fand ein reges Geschäft statt, besonders auch für Lieferung fob Indien und Januar-März im Terminmarkt, während auch für loko gute Kauflust war.

Zum Schluß ist der Markt stetig, wie folgt: Hevea Crepe —,71 fl., Sheets —,71 fl. loko; Hevea Crepe —,74 fl., Sheets —,74 fl. Januar-März; Hevea Crepe —,76 fl., Sheets —,76 fl. April-Juni.

* * *

Amsterdam, 2. November 1923.

Eine Preisänderung trat erst Mitte der Woche ein und zwar eine plötzliche Steigung bei starker Kauflust für loko.

Es wurden mehrere Partien geräumt und auch Produzenten benutzten die bessere Stimmung zum Verkauf für Verschiffung in den letzten Monaten dieses Jahres und im ganzen nächsten Jahr.

Im Terminmarkt kamen erst Verkäufer, als der Preis für Januar-März bis auf 78 Cents gestiegen war und es blieb ferner zu 77½ angeboten.

Der Markt reagierte ein wenig, da die Kauflust abflaute, und der Schluß ist ruhig wie folgt: Hevea Crepe und Sheets —,73 fl. loko, —,76½ fl. Januar-März und —,78½ fl. April-Juni.

Joosten & Janssen.

Wachs, Paraffin, Ceresin.

Hamburg, 3. November 1923.

Der Wachsmarkt wurde auch in den letzten Berichtswochen weiter durch die unklare und unsichere Wirtschaftslage ungünstig beeinflußt, so daß bedeutende Umsätze nicht erzielt werden konnten.

Trotzdem befestigten sich die Paraffinpreise infolge der erhöhten Abladungsnotierungen und der geringen Einfuhr weiter.

Ich notiere heute freibleibend:

Paraffin, weiß amerik. i. Ta., 50/52°	9,75 $
Paraffinschuppen, weiß, amerik., 50/52° . . .	8,50 $
Paraffinschuppen, gelb	8,40 $
Ceresin, naturgelb, 54/56°	12,75 $
Ceresin, weiß, 54/56°	14,— $

alles per 100 kg b. f. n. einschl. Sack, Paraffinschuppen netto einschl. Faß unverzollt, Ceresin verzollt ab Lager Hamburg.

Der Zoll beträgt nach neuerlicher Festsetzung der Regierung 10 Goldmark per 100 kg umgelegt, in Papiermark zum täglich bekanntgegebenen Steuermultiplikator.

Bericht der Firma Willy L. Wolff.



TELEGRAMM-ADRESSEN UND FERNSPRECH-NUMMERN



Aufnahme erfolgt jederzeit gegen vierteljährl. Vorauszahlung des am Zahlungstage gültigen Preises

Ort	Telegramm-Adresse	Firma	Telegramm-Kodex	Fernsprech-Nummer
Amsterdam	Meidam	Arnold Otto Meyer, Hamburg und Amsterdam	—	—
Berlin SW 19	Gummizeitung	Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung"	A B C	Amt Zentrum 8794 u. 8795
Berlin-Weißensee	Patentgummi Berlin-Weißensee	C. Müller, Gummiwarenfabrik, Akt.-Ges., Berlin-Weißensee, Belfortstr. 7	—	Amt Weißensee 555 u. 556
Budapest	Gummi	Ungarische Gummiwarenfabriks-Aktiengesellschaft	A B C 5th Edit. Liebers	Joseph 10—90
Hamburg	Gummitraun	Kautschukwerke Dr. Heinr. Traun & Söhne, vormals Harburger Gummi-Kamm-Co., Meyerstraße 59	—	Roland 9800—9804
Hamburg	Alminkomp	Albert Boesenberg (The General Commercial Company Ltd., London)	Bentley, Private A. B. C. 6th Edition	Hansa 3232/34
Hamburg	Meirott	Arnold Otto Meyer, Hamburg und Amsterdam	—	4251 u. 4142
Hamburg	Rubber	New-York Hamburger Gummi-Waaren-Compagnie	A.B.C. 6th Edition	Nordsee 63 und Vulkan 2977
Klein-Wittenberg (Elbe)	Elbgummi Kleinwittenbergelbe	Gummi-Werke „Elbe", Aktien-Gesellschaft, Klein-Wittenberg (Elbe)	A B C 5. Ausgabe Rudolf-Mosse-Code	Amt Wittenberg (Bezirk Halle), 900, 901, 902, 903
Leipzig-Schönefeld	Schwager, Schönefeld	Sächs. Giwarenf. Otto Schwager, Spez.: Nahtl. Artikel wie Fingerlinge, Sauger	—	16 576
Nijmegen	Caoutchouc, Nijmegen	Technische Caoutchouc Comp., Fontaine & v. Gisteren	—	91 u. 405
Radebeul-Dresden	Thoeneswerk	G. & A. Thoenes Sächsische Asbest-Fabrik	—	925
Rotterdam	Weise, Rotterdam	Weise & Co. — Rohgummi, Guttapercha und Balata	—	7715, 7716 u. 7717
Schneeberg-Neustädtel	Kirschen	Otto Kirschen, Stanz- und Emaillierwerk sanitärer Artikel	A B C Code 5. Ausg	42

Die Celluloid-Industrie

Fachblatt für Fabrikation und Handel von Celluloid und Celluloidwaren sowie verwandter Produkte

Organ des Verbandes der Deutschen Celluloid-Industriellen E. V.

Deutschlands Ein- und Ausfuhr an Celluloid und Celluloidwaren im Monat Juli 1923.

dz = Doppelzentner.

Einfuhr.

99. Kampfer.

aus	dz
China	—
Japan	14
übrigen Ländern	10
Zusammen	24

506. Gewebe, mit Zellhorn usw. überstrichen (z. B. Pegamoid)

Einfuhr dz . . . . —

521b. Gummiwäsche, sog. (Halskragen u. dergl.), aus Geweben, mit Zellhorn (Celluloid) od. ähnl. Stoffen überstrichen

Einfuhr dz . . . . —

601b. Nachahmungen von Elfenbein in Platten oder Stücken

Einfuhr dz . . . . —

602. Waren aus Elfenbein oder Nachahmungen davon

aus	dz
Oesterreich	0,08
Tschechoslowakei	—
übrigen Ländern	0,07
Zusammen	0,15

603a. Schildpattplatten oder -stücke

aus	dz
Großbritannien	3,42
Brit. Indien	0,95
Niederl. Indien	0,51
übrigen Ländern	1,05
Zusammen	5,93

603b. Nachahmungen von Schildpatt in Platten oder Stücken

Einfuhr dz 0,01

604. Waren aus Schildpatt oder Nachahmungen davon

aus	dz
Großbritannien	—
Oesterreich	—
Tschechoslowakei	—
übrigen Ländern	2,25
Zusammen	2,25

639a. Zellhorn (Celluloid)

aus	dz
Oesterreich	—
Tschechoslowakei	—
Ostpolen	—
Schweiz	—
übrigen Ländern	58
Zusammen	58

639b. Galalith und ähnliche Stoffe

Einfuhr dz 110

640a 1. Filme: unbelichtet, aus Zellhorn oder ähnlichen Stoffen

Einfuhr dz 1

640a 2. —: belichtet

aus	dz
Danzig	1
Oesterreich	—
übrigen Ländern	2
Zusammen	3

640b. Kämme, Knöpfe und andere Waren ganz oder teilweise aus Zellhorn usw.

aus	dz
Großbritannien	—
Oesterreich	1
Frankreich	—
übrigen Ländern	1
Zusammen	2

Ausfuhr.

99. Kampfer.

nach	dz
Elsaß-Lothringen	—
Frankreich	—
Oesterreich	5
V. St. v. Amerika	100
übrigen Ländern	95
Zusammen	200

506. Gewebe, mit Zellhorn usw. überstrichen (z. B. Pegamoid)

nach	dz
Italien	11
Dänemark	—
Niederlande	19
Oesterreich	14
Ostpolen	—
Tschechoslowakei	—
Schweden	36
Schweiz	—
übrigen Ländern	191
Zusammen	271

521b. Gummiwäsche, sog. (Halskragen u. dergleichen), aus Geweben, mit Zellhorn (Celluloid) od. ähnlichen Stoffen überstrichen

nach	dz
Belgien	5
übrigen Ländern	4
Zusammen	9

601. Elfenbein in Platten od. Stücken oder Nachahmungen davon

Ausfuhr dz 0,99

602. Waren aus Elfenbein oder Nachahmungen davon

nach	dz
Dänemark	—
Griechenland	—
Großbritannien	1,26
Niederlande	—
Oesterreich	—
übrigen Ländern	5,12
Zusammen	6,38

603. Schildpatt in Platten od. Stücken und Nachahmungen davon

nach	dz
Italien	1,32
übrigen Ländern	4,50
Zusammen	5,82

604. Waren aus Schildpatt oder Nachahmungen davon

nach	dz
Italien	0,05
übrigen Ländern	0,70
Zusammen	0,75

639a. Zellhorn (Celluloid)

nach	dz
Großbritannien	203
Italien	49
Oesterreich	153
Tschechoslowakei	152
Ostpolen	116
Pol.-Oberschlesien	—
Spanien	20
V. St. v. Amerika	37
übrigen Ländern	111
Zusammen	841

639b. Galalith und ähnliche Stoffe

nach	dz
Danzig	12
Großbritannien	290
Italien	216
Oesterreich	117
Tschechoslowakei	174
Ungarn	3
Ostpolen	30
Schweiz	197
Spanien	5
V. St. v. Amerika	66
übrigen Ländern	110
Zusammen	1 220

640a1. Filme: unbelichtet, aus Zellhorn oder ähnlichen Stoffen

nach	dz
Belgien	—
Dänemark	9
Elsaß-Lothringen	—
Frankreich	0
Griechenland	0

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Großbritannien	6
Italien	15
Niederlande	1
Norwegen	5
Oesterreich	8
Tschechoslowakei	4
Ostpolen	0
Rumänien	1
Litauen	0
Finnland	1
Schweden	4
Schweiz	2
Spanien	14
Türkei	2
Brit. Indien	0
China	0
Japan	6
Argentinien	—
Brasilien	3
Chile	1
Mexiko	0
V. St. v. Amerika	2
übrigen Ländern	11
Zusammen	95

640a 2. —: belichtet

nach	dz
Belgien	2
Dänemark	1
Elsaß-Lothringen	—
Frankreich	6
Großbritannien	4
Italien	4
Niederlande	4
Oesterreich	21
Tschechoslowakei	7
Ostpolen	1
Lettland	5
Schweden	3
Schweiz	6
Spanien	3
Japan	1
Argentinien	2
Brasilien	1
V. St. v. Amerika	1
übrigen Ländern	22
Zusammen	94

640b. Kämme, Knöpfe u. and. Waren, ganz od. teilweise aus Zellhorn usw.

nach	dz
Saargebiet	11
Belgien	34
Bulgarien	6
Dänemark	108
Griechenland	17
Großbritannien	441
Italien	152
Niederlande	206
Norwegen	59
Oesterreich	53
Tschechoslowakei	26
Ungarn	8
Ostpolen	35
Portugal	7
Rumänien	23
Litauen	26
Finnland	37
Schweden	104
Schweiz	95
Spanien	36
Türkei	74
Aegypten	29
Brit. Indien	21
Argentinien	124
Brasilien	48
Chile	21
Mexiko	16
V. St. v. Amerika	222
übrigen Ländern	279
Zusammen	2318

Briefliche Auskünfte auf Anfragen irgend welcher Art können nur erteilt werden, wenn der Fragesteller Rückporto beifügt. Die hohen Portokosten bedingen dies.

Verordnung über die Verarbeitung von Zellhorn in der Hausarbeit.

Die nachstehende Verordnung, die der Reichsarbeitsminister am 4. Mai d. Js. erlassen hat, ist mit Wirkung vom 4. November in Kraft getreten.

Auf Grund des § 10 Abs. 1 und 2 des Hausarbeitsgesetzes vom 20. Dezember 1911 (Reichsgesetzbl. S. 976) und des Artikels 179 Abs. 2 der Reichsverfassung wird mit Zustimmung des Reichsrats folgendes bestimmt:

§ 1.

Gewerbetreibende, die außerhalb ihrer Arbeitsstätte Zellhornwaren durch Hausarbeiter herstellen, bearbeiten oder verarbeiten, verpacken oder sonst für den Verkauf oder Versand herrichten lassen, sind verpflichtet, die genauen Anschriften der Hausarbeiter innerhalb 4 Wochen nach dem Inkrafttreten dieser Verordnung dem zuständigen Gewerbeaufsichtsbeamten (§ 139b GO.) zu melden. Aenderungen der Anschriften der Hausarbeiter sowie die Anschriften neu hinzukommender Hausarbeiter sind binnen 2 Wochen dem Gewerbeaufsichtsbeamten mitzuteilen.

§ 2.

Der Hausarbeiter (§ 1) darf jeweilig nur Zellhorn, Zellhornwaren und Zellhornabfälle im Gesamtgewicht von höchstens 5 kg im Hause haben und neues Zellhorn oder Zellhornwaren von einem Gewerbetreibenden nur annehmen, wenn dadurch diese Menge nicht überschritten wird.

§ 3.

Küchen dürfen nicht als Arbeitsräume benutzt werden. Der zuständige Gewerbeaufsichtsbeamte kann die Benutzung der Küche gestatten, wenn ausschließlich fertige Waren zum Verkauf oder Versand hergerichtet werden. Die Genehmigung bedarf der Schriftform.

§ 4.

Zur künstlichen Beleuchtung der Räume, in denen mit Zellhorn gearbeitet wird, soll möglichst elektrisches Licht dienen. Wird

Gaslicht oder Petroleum benutzt, so dürfen nur Hängelampen verwandt werden, die wenigstens 1 m höher als der Arbeitstisch hängen und unter denen ein Blechbehälter zum Auffangen auslaufenden Petroleums, herabfallender Funken, heißer Lampenteile usw. angebracht ist.

§ 5.

In Räumen, in denen Zellhorn gelagert oder bearbeitet, verarbeitet, verpackt oder sonst für den Verkauf hergerichtet oder versandt wird, darf nicht geraucht werden

§ 6.

Auf dem Arbeitstisch ist nur so viel Zellhorn vorrätig zu halten, wie der ungestörte Fortgang der Arbeit erfordert. Die übrigen Vorräte sowie die fertigen Waren sind möglichst unter Verschluß in Kästen oder Schränken aufzubewahren. Die Aufbewahrungsstelle soll nicht in der Nähe von offenem Lichte oder von geheizten Oefen liegen.

§ 7.

Die Abfälle dürfen nicht verbrannt und nicht in den Kehricht geworfen werden. Sie sind sobald wie möglich aus dem Arbeitsraume zu entfernen, in geschlossenen Blechkästen oder außen mit Blech beschlagenen Hartholzkästen aufzubewahren und mit den fertigen Zellhornwaren wieder abzuliefern.

§ 8.

Nach Beendigung der täglichen Arbeit sind die Arbeitsräume und Arbeitsplätze von dem bei der Bearbeitung des Zellhorns (Abschaben, Abfeilen usw.) entstandenen Staube durch feuchtes Aufwischen zu reinigen.

§ 9.

In jedem Arbeitsraum ist ein großer Eimer Wasser für Löschzwecke bereitzuhalten.

§ 10.

Die Gewerbetreibenden haben die Hausarbeiter bei der Uebergabe von Arbeit darauf aufmerksam zu machen, daß Zellhorn sehr feuergefährlich ist und daß beim Verbrennen und besonders bei der mit Rauchentwicklung verbundenen Zersetzung des Zellhorns giftige Gase entstehen. Ein Abdruck des dem Reichsgesetzblatt als Anlage beigefügten Merkblattes ist dem Hausarbeiter auszuhändigen und von diesem in seinem Arbeitsraum an sichtbarer Stelle auszuhängen. Der Gewerbetreibende darf Zellhorn nur an einen Hausarbeiter ausgeben, von dem er annehmen kann, daß er die Bestimmungen der §§ 2 bis 9 beachtet.

§ 11.

Diese Verordnung tritt 6 Monate nach der Verkündigung in Kraft.

Die obersten Landesbehörden können Ausnahmen von den §§ 2 bis 9 dieser Verordnung für bestimmte Arten der Zellhornverarbeitung oder für bestimmte Bezirke bewilligen, wenn die Natur des Betriebs oder die wirtschaftliche Lage es erfordern. Sollen solche Ausnahmen sich auf Gebietsteile mehrerer Länder erstrecken, so sind sie durch den Reichsarbeitsminister mit Zustimmung des Reichsrats zu bewilligen.

Die obersten Landesbehörden sowie die zuständigen Polizeibehörden können weitergehende Anordnungen zum Schutze von Leben, Gesundheit und Sittlichkeit auf Grund von § 10 Abs. 3 oder für einzelne Werkstätten auf Grund von § 6 des Hausarbeitsgesetzes treffen.

Einfuhrbeschränkungen in der Schweiz.

„In diesem Artikel auf Seite 19 ist gesagt, daß sich die Einfuhrbeschränkung in erster Linie gegen Deutschland richte und daß die Waren über Frankreich und Italien ohne weiteres eingeführt werden können. Dies trifft wirklich zu. Doch kann der schweizerische Bundesrat in dieser Angelegenheit nicht anders handeln. Die Ausfuhr der Schweiz nach Deutschland ist vollständig unterbunden. In Deutschland bestehen viel größere Einfuhrbeschränkungen, als die Schweiz sie kennt. Wir selber können kein einziges Gramm Celluloid nach Deutschland exportieren, während die Schweiz mit deutschen Waren und Materialien überschwemmt wird. Dafür können wir über und nach Frankreich, ebenso nach Italien, sehr große Posten Material

liefern, so daß es also nur recht und billig ist, wenn diesen Ländern keine Einfuhrbeschränkungen auferlegt werden.

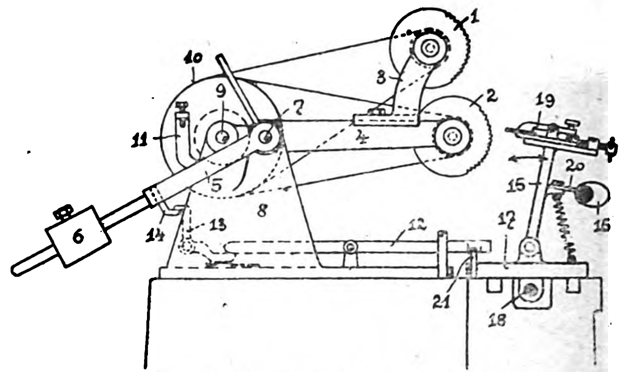
Wenn Deutschland der Schweiz Gelegenheit geben würde, Schweizer Waren nach Deutschland zu exportieren und die deutsche Einfuhrbeschränkung fällt, dann wird auch von selber die schweizerische Einfuhrbeschränkung fallen, die gegen Deutschland gerichtet ist.“ W. A.-G.

Vom Kampfer- und Kampferölmarkt in Hongkong.

Nach den statistischen Angaben der englischen Kolonialverwaltung in Hongkong, die vor kurzem in der Industrie- und Handelszeitung veröffentlicht worden sind, belief sich die Ausfuhr von Kampfer im Jahre 1922 auf 1976 Picul (1 Picul gleich 133,5 Pfund) im Werte von 35 632 £ gegen 4199 Picul im Werte von 66 203 £ im Jahre 1921. Infolge der starken Nachfrage nach Kampfer waren die Verschiffungen nach den Vereinigten Staaten von Amerika, England und Frankreich besonders umfangreich. Mit der geschäftlichen Depression auf dem Weltmarkt hat die Ausfuhr von Kampfer erheblich nachgelassen. Im Jahre 1922 trat Britisch-Indien als Hauptkäufer in Hongkong auf, während die Vereinigten Staaten von Amerika die zweite Stelle einnahmen. Dabei handelt es sich hauptsächlich um Rohkampfer; gereinigter Kampfer wird nur in unbedeutenden Mengen gehandelt, da die Bereitungsmethoden in China ebenso primitiv wie kostspielig sind. Kampferöl, das auch nur in geringem Umfange ausgeführt wird und in der Ausfuhrstatistik nicht besonders erwähnt wird, geht zumeist nach Kalkutta. In Händlerkreisen werden für den Rückgang der Kampferausfuhr aus Hongkong in den letzten zwei Jahren insbesondere die politischen Verhältnisse in Südchina verantwortlich gemacht. Der ohnedies durch die inneren Unruhen behinderte Transport der Ware aus dem Innern des Landes ist zudem von den militärischen Machthabern mit Abgaben belastet worden, die den Gestehungspreis in Hongkong außerordentlich stark erhöht haben. Ein weiterer Grund für den Rückgang des Hongkonger Kampferhandels bildet die zunehmende Bedeutung der Provinz Kiangsi als Produktionszentrum für Kampfer und die Verschiffung der hier gewonnenen Ware über den Hafen Kiukiang. Der in Fukien und Kuangsi gewonnene Kampfer wird durchweg nach Hongkong verfrachtet und an Eingeborene, Händler oder Kaufleute konsigniert, die die Ware wiederum an die Exportfirmen absetzen. Einzelne bedeutende europäische und amerikanische Firmen haben mit Hongkonger Exporthäusern laufende Lieferungsverträge abgeschlossen. Rohkampfer wird gewöhnlich in verzinkten Kisten von ein Picul verpackt. Für die Verschiffung der Ware werden jedoch entsprechende Behälter von 4½ Kubikfuß verwendet. Die Notierung für Fukien- und Kiangsi-Kampfer, der gegenwärtig als der beste gilt, stellt sich auf ungefähr 160 Hongkong-Dollar je Picul, die geringwertigeren Kuantung- und Kuangsisorten werden mit 155 Hongkong-Dollar gehandelt, Kampferöl, I. Sorte wird augenblicklich mit etwa 26 Hongkong-Dollar je Picul gehandelt, die geringere Sorte mit etwa 18 Hongkong-Dollar je Picul. Nach den neuesten Veröffentlichungen der Hongkonger Handelskammer beträgt die Fracht für rohen und gereinigten Kampfer in Kisten von Hongkong nach New York via Suez oder Kap der guten Hoffnung 16 Hongkong-Dollar für 40 cbl; für Kampferöl stellte sie sich auf 20 Hongkong-Dollar.

Neue Patente.

Kammschneidemaschine. D. R. P. Nr. 376 966 vom 28. Oktober 1921 für Firma Fritz Claußner, Nürnberg (veröff. 8. Juni 1923). Die Erfindung bezieht sich auf eine Kammschneidemaschine, vor deren längsverschieblichen, ruckweise geschalteten Werkstückhalter zwei übereinanderliegende und abwechselnd in Arbeitsstellung einrückende Sägen angeordnet sind, die in einem doppelarmigen, unter Gegengewichtswirkung stehenden und von einer Sperrvorrichtung abgestützten Umstellhalter gemeinsam lagern, welcher in einem festen Lagerständer schwingbar sitzt. Nach der Erfindung ist der Umstellhalter als Auslegerarm ausgebildet, dessen vorderes Ende die übereinanderliegenden Sägen trägt, während das hintere Ende am Lagerständer der Antriebsscheiben für die Sägen



auf Schwingzapfen gelagert ist, die vor der Antriebswelle der Riemenscheiben liegen. Beistehende Abbildung zeigt die neue Kammschneidemaschine in Seitenansicht. Feinsäge 1 und Grobsäge 2 sitzen am als Auslegerarm ausgebildeten Stellrahmen 4, welcher um Zapfen 7 im Ständer 8 schwingbar lagert. Grobsäge 2 lagert im Auslegerarm, Feinsäge 1 in Lagern 3. Gegenhebel 5, mit dem Zapfen 7 des Armes 4 verbunden, trägt ein Gegengewicht 6. Im Lagerständer 8 sind hinter den Drehzapfen 7 des Armes 4 auf Welle 9 die Antriebsscheiben 10 für die Sägen, sowie Antriebsriemenscheibe 22 gelagert, durch welche Welle 9 angetrieben wird. Der Auslegerarm 4 ist durch eine Sperrvorrichtung in wagerechter Stellung gesichert. Die Sperrvorrichtung besteht aus Stütznase 14 mit unter Federwirkung stehendem Klinkenhebel 13, dem Auslösehebel 12, dessen hinteres Ende unter Einfluß einer Steuerschablone 21 steht, die am Schaltschlitten 17 verstellbar ist. Die Kurvenbahn der Steuerschablone 21

hebt das Ende des Auslösehebels 12 an, dreht den Klinkenhebel 13 nach rückwärts, löst den Gegengewichtshebel 5 aus, so daß der Auslegerarm 4 nach abwärts sinkt und dabei Säge 1 an Stelle der Säge 2 in Arbeitsstellung bringt. Auf dem Schaltschlitten 17 sitzt Schwingrahmen 15, welcher den Träger für den Werkstückhalter 19 bildet, der durch Zugfeder stets nach rückwärts geschwenkt wird. Schwingarm 15 trägt eine Steuerschablone 20, die an einer Steuerscheibe 16 anliegt, welche beim Umlauf die Schwingbewegung des Rahmens 15 mit dem Werkstückhalter 19 bedingt. Schlitten 17 mit den Haltern 15 und 19 wird ruckweise nach jedem Zahnschnitt weitergeschaltet, Schablone 20 gleitet dabei über die Steuerscheibe 16 hinweg. Patentanspruch: Kammschneidemaschine, vor deren längsbeweglichem, ruckweise geschaltetem Werkstückhalter zwei übereinanderliegende und abwechselnd in Arbeitsstellung einrückende Sägen angeordnet sind, die in einem doppelarmigen, unter Gegengewichtswirkung stehenden und von einer Sperrvorrichtung abgestützten Umstellhalter gemeinsam lagern, der in einem festen Lagerständer schwingbar sitzt, dadurch gekennzeichnet, daß der Umstellhalter als Auslegerarm 4 ausgebildet ist, dessen vorderes Ende die Säge 1 und 2 trägt, während das hintere Ende am Lagerständer 8 der Antriebsscheiben 10 für die Sägen auf Schwingzapfen 7 gelagert ist, die vor der Antriebswelle 9 der Riemenscheiben 10 liegen.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

39a. 14. C. 28 056. Cellon-Werke, Dr. Arthur Eichengrün, Charlottenburg. Verfahren zur Herstellung von Formstücken aus Acetylcellulose; Zusatz zur Anm. C. 27 801, C. 27 803, C. 27 804. 6. Mai 1919.

39a. 20. M. 78 036. Curt und Paul Müller, Naumburg a. d. S. Vorrichtung zum Ausschneiden der Schwimmhaut von gepreßten Kämmen aus Celluloid. 9. Juni 1922.

39a. 20. N. 21 743. Niederrheinische Maschinenfabrik Becker & van Hüllen, Krefeld und Westfälisch-Anhaltische Sprengstoff-Akt.-Ges., Berlin. Hydraulische Presse zur Herstellung von Kämmen aus Celluloid, Kautschuk oder ähnlicher plastischer Masse; Zusatz zur Anmeldung N. 20 358. 2. Juni 1922.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

39a. 855 873. Eduard Adolph Closmann, Rathen a. d. E., und Heinrich Wilhelm Hans Schwerin, Dresden, Tharandter Str. 59. Fortlaufender, mit einer Gelatinefolie belegter Streifen aus Zellhorn, Celluloseester o. dgl. 14. Mai 1923. C. 16 317.

44a. 856 326. Albert Schucker, Eutingen b. Pforzheim. Verstiftetes Gliederarmband aus Kunsthorn, Elfenbein, Edelbein, Celluloid u. dgl. 11. September 1923. Sch. 78 255.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Nürnberg. Bayerische Celluloidwarenfabrik vorm. Alb. Wacker, Akt.-Ges. Die neuen Stammaktien der Gesellschaft mit Dividendenberechtigung vom 1. Januar 1923 sind jetzt auch zum Handel und zur Notiz an der Frankfurter Börse zugelassen.

Stuttgart-Obertürkheim. Celluloidwerk Akt.-Ges. Das Vorstandsmitglied Herr Levi de Jongh ist zurückgetreten. Zum stellvertretenden Vorstandsmitglied wurde bestellt: Herr Jakob Nufer, Kaufmann in Obertürkheim, für alle Fälle der rechtlichen und tatsächlichen Verhinderung des Vorstandsmitgliedes Herrn Lang.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Dätzingen a. Neckar. Dauerwäsche- und Celluloidwarenfabrik Schwaben Holzwarth & Cie. Gesellschafter sind die Herren August Eppeler, Ingenieur in Ruderatshofen und Robert Fey, Ingenieur in Dätzingen. Der Sitz der Gesellschaft wurde von Obertürkheim nach Dätzingen verlegt.

Darmstadt. Darmstädter Celluloid- und Galalithwarenfabrik, Akt.-Ges. Herstellung und Vertrieb von Celluloid- und Galalithwaren, sowie verwandter Artikel. Grundkapital: 10 000 000 M. Vorstand sind die Herren Josef Räsch, Kaufmann, Robert Dörr, Kaufmann und Georg Merkel, Betriebsführer, alle in Darmstadt.

Dresden-Strehlen. Fischer & Böttinger. Gesellschafter sind die Kaufleute Herren Emil Arno Kurt Fischer und Otto Christian Böttinger, beide in Dresden. Herstellung von Celluloidwaren, Strehlener Straße 25.

Elberfeld. Karl Lange, G. m. b. H., Elberfeld. Herstellung und Vertrieb von Celluloid- und Metallwaren, sowie Ausfuhr von Erzeugnissen der deutschen Industrie. Stammkapital: 2 000 000 000 M. Geschäftsführer sind die Herren Karl Lange und Otto von der Au, beide Kaufleute zu Elberfeld.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung“ zu beziehen.

Doppelheft 7 u. 8. **Berlin,** den 23. November 1923. 38. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie

sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen

Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu 4wöchentlich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE“

BEZUGSPREIS monatlich: 0,50 Goldmark. Für Oesterreich u. Ausland besondere Vereinbarung. Erscheint in Doppelheften 14täglich.	Die Bestellung erfolgt innerhalb Deutschland beim zuständ. Postamt. Oesterreich und Ausland direkt beim Verlag.	Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf. Begründet von Th. Gampe.	Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36.	Anzeigen die 7gespalt. Millimeter-Zeile oder deren Raum Goldmark 0,10. .. Bei Wiederholungen Rabatt. ..

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“ befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonto der „Gummi-Zeitung“ Berlin Nr. 809 Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Bankkonto: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38/39.

Berücksichtigung der Geldentwertung bei Rückzahlung von Zöllen.

Wie die Handelskammer zu Berlin mitteilt, hat der Reichsfinanzminister die Zollbehörden veranlaßt, der fortschreitenden Geldentwertung durch beschleunigte Bearbeitung der Erstattungsanträge und sofortige Auszahlung der zu erstattenden Beträge möglichst Rechnung zu tragen. Im übrigen soll bei Festsetzung der Höhe des zu erstattenden Betrages auch die eingetretene Entwertung je nach Lage des Einzelfalles, insbesondere bei schuldhaften Verzögerungen durch die Zollbehörden, berücksichtigt werden.

Die Wiener Kaufmannschaft für das notleidende Deutsche Reich.

Das Präsidium des Gremiums der Wiener Kaufmannschaft hat in einer am 7. November stattgehabten Besprechung, an der die Vertreter des Präsidiums, der Reichsorganisation der Kaufleute, des Detaillistenverbandes, der Genossenschaft der nichtprotokollierten Handelsleute, teilgenommen haben, den Beschluß gefaßt, eine große Aktion der Kaufmannschaft zur Unterstützung Deutschlands und zur Linderung der Not in Deutschland einzuleiten. Die genannten Körperschaften werden unter Führung des Gremiums der Wiener Kaufmannschaft in der Woche vom 19. bis 24. November bei allen Geschäftsbetrieben ihrer Mitglieder Sammelbogen auflegen und Unterstützungen und Beiträge der kaufenden Kundschaft für eine großangelegte Hilfsaktion sammeln. Die gesammelten Beträge sollen, durch entsprechende Beiträge der einzelnen Kaufleute vermehrt, an das Gremium abgeführt werden, das im Einvernehmen mit den übrigen an der Aktion beteiligten kaufmännischen Körperschaften für eine entsprechende Verwendung Vorsorge treffen wird. Bei der Besprechung wurde es allseits als eine Ehrenpflicht der Wiener Kaufmannschaft bezeichnet, ihr Möglichstes zur Linderung der Not der Stammesbrüder im Deutschen Reich beizutragen.

Das neue Geld.

Am 15. November ist die Rentenmark ausgegeben worden. Zur gleichen Zeit oder wenige Tage darauf, jedenfalls sobald wie es technisch möglich ist, soll der Einlösungskurs der Mark, der Papiermark, festgelegt werden. Damit wäre dann die große Reform vollbracht, nach der das Volk seit Monaten schreit, die jeder einzelne — den Untergang vor Augen — sehnsüchtig erwartet hat. Die Papiermark hat aufgehört als solche zu existieren, das wertbeständige Geld ist da.

Ist es wirklich da, ist wirklich die Reform vollbracht, ist wirklich der Spuk vorüber, der fünf Jahre lang das Volk genarrt hat, der die Ehrlichen und Reichen arm, der die Schieber und Verbrecher reich werden ließ? Was ist geschehen, daß dieser Spuk vorüber sein soll? Ein neues Geld wurde gedruckt! Frage: War denn das Drucken des alten Geldes, der Papiermark, die Ursache des Elends? — Wie lagen die Dinge? War es nicht oft so — und ist es nicht gerade jetzt wieder so — daß gar nicht genug gedruckt werden konnte, daß der Bedarf der Wirtschaft nach Zahlungsmitteln erheblich höher war, als der von der Notenpresse gelieferte Betrag ausmachte, daß die Notenpresse, wiewohl die Maschinen bis zur Rotglut liefen, nicht im entferntesten den an sie gestellten Anforderungen nachkommen konnte? War es nicht so, daß die Notenpresse immer schneller laufen mußte, sollte nicht das gesamte Wirtschaftsleben ins Stocken kommen, sollten noch Zahlungen geleistet werden können, sollten die Löhne und Gehälter ausbezahlt werden können? Welche Verwirrung! Hier der Ruf: die Notenpresse muß stillgelegt werden, dort der Ruf nach Zahlungsmitteln, nach immer größerer Produktion der Notenpresse! Was ist die Wahrheit? Wer hat uns genarrt und wie wird es werden, wenn die Rentenmark gedruckt wird und wenn die Verhältnisse wieder so kommen, daß die Rentenmarkdruckerei gar nicht schnell genug gehen kann?

Klein war der Anfang, fürchterlich waren die Auswirkungen. Der Staat — Reich, Länder, Gemeinden — brauchten Geld, brauchten viel Geld, um all ihre Ausgaben, die berechtigten und unberechtigten, die notwendigen und sinnlosen decken zu können. Und da es ihnen nicht möglich war, diese Summen durch Steuern oder auf dem Wege einer fundierten Anleihe aufzubringen, so griffen sie alle mitsamt zur Druckerei von Geld. Das hatte zur Folge, daß zwar damit zunächst Ausgaben bestritten werden konnten, daß aber infolge der Geldvermehrung der Wert des Geldes sank, d. h. die Preise für die

Waren und Leistungen stiegen und daß damit, da ja inzwischen die Aussichten, Geld durch Steuern aufzubringen, nicht günstiger geworden waren, die ungedeckten Ausgaben des Staates immer größer wurden. Der Prozeß wiederholte sich, die Ausgaben, die auf diese Weise gedeckt werden sollten, wurden immer größer, das Vertrauen in die Geldscheine, die sich einem in der Tasche entwerteten, immer kleiner. Dazu kam, daß neben dem Staat auch noch andere herausgefunden hatten, daß bei diesem System der Geldschöpfung so mancher Vorgang im Wirtschaftsleben mit ganz anderen Augen zu betrachten sei als früher. Alle Leute, die sich Geld geliehen hatten, merkten, daß sich die Summen bei gesunkenem Geldwert recht viel leichter zurückzahlen ließen. Ja, noch weiter, große Kreise der Bevölkerung, vor allem große Teile der Industrie und des Handels erkannten, daß Schuldenmachen ein sehr rentables Geschäft sei und von dieser Erkenntnis bis zu dem Schritt, der Geldentwertung ein wenig nachzuhelfen, um das Geschäft der Schuldaufnahme noch rentabler zu machen, war dann nicht mehr weit. Diese ungeheuer weitreichende und systematische Ausnutzung der Geldentwertung führte dann bald dazu, daß die Entwertung nicht etwa mit der Geldvermehrung Schritt hielt, sondern daß sie weit über diese hinausging, in immer größeren Sprüngen voraneilte, schließlich davonjagte, alles, auch die Notendruckerei, hinter sich lassend. Das waren dann die Zeiten, wo trotz aller Druckerei das Geld fehlte. Unterstützt wurden natürlich diese Machenschaften durch außenpolitische Vorgänge, durch geschickte Börsenmanöver, durch die psychologische Einstellung der Bevölkerung gegenüber einem Staat, der nicht die Machtmittel besaß, dem ruchlosen Treiben auf dem Geldmarkt ein Ende zu machen. Begünstigt wurden diese Vorgänge durch die geradezu verhängnisvolle und unverantwortliche Einstellung der leitenden Kreise des Geldmarktes, die teils aus Dummheit die Hand zu diesem Treiben boten, teils aus Eigennutz sich gern diese Dummheit gefallen ließen. Wie hätte es sonst erst eines aus der Entrüstung der Massen heraus geborenen Druckes bedurft, daß mit dem öffentlichen Skandal der Gewährung nicht wertbeständiger Reichsbankkredite aufgeräumt wurde?

Und was wird sich nun an all dem ändern, wenn ab 15. November die Papiermarknotenpresse stilliegt und die Rentenmarknotenpresse zu arbeiten beginnt?

Die Rentenmark ist ein Geld, das nicht durch effektives Gold oder goldwerte Devisen gedeckt ist, sondern durch Goldrentenbriefe, die die äußere Form einer Hypothezierung der Landwirtschaft, der Industrie, des Handels und Verkehrs darstellen und die zu 5 Prozent in Gold verzinslich sind. Gegen eine derartige Deckung ist an sich nichts einzuwenden; sie stellt nur einen sehr kleinen Teil des landwirtschaftlichen und gewerblichen Vermögens dar und bietet daher genügend Sicherheiten. Probleme sind folgende: 1. Entspricht die auszugebende Menge ungefähr dem Zahlungsmittelbedarf der gesamten Wirtschaft? 2. Gewährleistet eine 5prozentige Verzinsung in Gold im Augenblick, wo die Weltzinssätze 8 Prozent ausmachen, eine Paribewertung im Ausland, also auf den Weltgeldmärkten? 3. Ist genügend Sicherheit vorhanden, daß über die vorgesehenen Beträge keine weiteren Rentenmarknoten oder auch andere Zahlungsmittel in den Verkehr gebracht werden, die sich als Inflation erweisen würden und damit notwendig zu einer Unterbewertung der Zahlungsmittel, d. h. zu einer erneuten Steigerung der Warenpreise führten?

Die erste Frage kann bejaht werden. Vor dem Kriege belief sich der Geldumlauf auf zirka 6 Milliarden Goldmark. Berücksichtigt man die Verkleinerung des Gebietes des Reiches und den Rückgang der Produktion, des Handels und Verkehrs, so wird man zu einem notwendigen Abstrich von vielleicht 40 Prozent kommen. Damit bliebe ein notwendiger Bedarf von 3,6 Milliarden Goldmark. Da die Rentenmark nur in einem Umfange von 3,2 Milliarden Mark ausgegeben wird, die Goldanleihe aber sicherlich aus dem Verkehr wieder verschwindet, wird man bei der Rentenmark nicht von vornherein mit einer Senkung des Wertes zu rechnen haben.

Die zweite Frage führt zweifellos dazu, daß von vornherein mit einer gewissen Unterwertigkeit der Rentenmark gerechnet werden muß. Wenn diese Unterbewertung aber stabil bleibt, ist darin keine Gefahr zu erblicken, sie führt lediglich zu einem über dem Weltgoldniveau liegenden innerdeutschen Preisniveau, das gegenüber dem Weltmarkt durch die Unterwertigkeit der Rentenmark seinen Ausgleich findet.

Die dritte Frage ist die wichtigste und ausschlaggebendste. Wir hatten oben gesehen, daß die Katastrophe der Mark ihren Ausgang genommen hatte von der Tatsache, daß es dem Staat ganz allgemein, also Reich, Ländern und Gemeinden, nicht möglich gewesen war, ihren Geldbedarf durch Steuern zu decken. Hat sich in diesem Punkt jetzt etwas geändert? Gewiß, einiges wohl! Die verschiedensten Steuern, direkte und Verbrauchssteuern, sind auf Goldbasis umgestellt worden, womit die Einnahmeseite des Etats vergrößert werden soll. Gewisse Ausgaben sind abgedrosselt worden: Reparationsleistungen werden in keiner Form mehr gezahlt, die Entschädigungsleistungen sind eingestellt worden, die Ressorts haben sich in ihren Ausgaben Beschränkungen auferlegen müssen, im Abbau des übermäßig aufgeblähten Behörden- und Beamtenapparates ist ein kräftiger Schritt vorwärts getan worden. Die Produktion soll gesteigert, die Staatsbetriebe durch Umstellung auf privatwirtschaftliches Geschäftsgebaren rentabel gemacht werden. Wird dies alles aber genügen und sind auch sonst die Verhältnisse so, daß mit einem Balanzieren des Budgets im Reich, aber auch in den Ländern und Gemeinden gerechnet werden kann? Vor dem Einbruch der Franzosen und Belgier in das Ruhrgebiet war der Nagel am Sarge die Reparationsleistung; nach dem Einbruch vernichteten die Zahlungen zur Aufrechterhaltung des passiven Widerstandes, die Kredite und Lohnsicherungen den Ausgleich des Haushaltes; nach der Aufgabe des passiven Widerstandes sind es die Zahlungen aus der Erwerbslosenfürsorge, die jede Hoffnung auf einen Ausgleich im Etat zu schanden machen. Wir haben zurzeit im Deutschen Reich mit annähernd 5 Millionen Arbeitslosen zu rechnen. Zu diesen tritt die ungeheure Zahl der Kurzarbeiter und der Zuschlagsempfänger. Der größte Teil der Arbeitslosen entfällt auf das besetzte Gebiet. An Mitteln für die Unterstützung sind wöchentlich wohl schon mehr als 100 Goldmillionen erforderlich. Diese Zahlungen sind durch Steuern nicht zu decken. Dem Reich steht von der Rentenbank ein Kredit von 1200 Millionen Mark zur Verfügung. Von diesen wird es mindestens 300 Millionen benötigen zur Abdeckung seiner schwebenden Schuld. Wie lange die restlichen Summen dann noch langen, kann sich fast jeder selbst ausrechnen. Lange jedenfalls nicht. Denn neben der Erwerbslosenfürsorge sind auch noch andere Zahlungen, die nicht gedeckt sind, erforderlich. Wenn aber der Rentenmarkkredit seitens des Reiches aufgebraucht ist, steht dieses wiederum vor einem Nichts und es hat wiederum nur den einen Ausweg, Rentenmark zu drucken, um mit solchem neuen Druckgeld seine Ausgaben zu decken. Damit würde der Rentenmark dasselbe Schicksal zu teil, wie der Mark.

Wir sehen also, daß, wenn die Rentenmark ein wertbeständiges Zahlungsmittel sein und bleiben soll, das Hauptwerk der Reform neben der Ausgabe derselben noch getan werden muß. Mit dem technischen Vorgang des Druckes und der Ausgabe der Rentenmark allein ist es nicht getan. Die Voraussetzungen für die Stabilität müssen erst noch geschaffen werden. Die wesentlichste hatten wir eben geschildert.

Eine weitere, allerdings von untergeordneter Bedeutung ist die, daß Kredite in Rentenmark nur auf Goldbasis gegeben werden, damit die Möglichkeit der ungerechtfertigten Bereicherung durch Aufnahme von Rentenmarkkrediten nicht wiederum gegeben ist. Diese Bedingung zu gewähren, liegt in der Hand der Regierung. Die erste Bedingung zu erfüllen, ist nicht völlig in ihre Hand gegeben. Die Frage ihrer Erfüllung ist eine eminent innen- und außenpolitische Frage und es ist gar nicht abzusehen, welches z. B. die Folge einer Einstellung der Zahlungen für die Erwerbslosenfürsorge im besetzten Gebiet wären. Sicher aber ist, daß, wenn es nicht gelingt, in diesem Punkte ab 15. November, also mit dem Beginn der Ausgabe der Rentenmark eine Lösung zu finden, die Rentenmark als wertbeständiges Geld nicht zu halten sein wird. Hoffen wir, daß dem deutschen Volke dieser zweite Leidensweg erspart bleibt, selbst auf die Gefahr hin, dafür vorübergehend große Opfer bringen zu müssen. Dereinst wird doch der Siegerübermut der Franzosen verblassen und es wird sich wieder das gesunde nationale Element im deutschen Volke zusammenfinden zu einem neuen, starken und freien Deutschland. (Istp) Gr.

Zur Frage der Goldlöhne in der Gummi-Industrie.

Da die wertbeständige Entlohnung inzwischen zu einer durchweg anerkannten Forderung geworden ist, soll in den nachfolgenden Ausführungen nicht mehr das Für und Wider, sondern die Grundlage behandelt werden, auf der die Gummi-Industrie wirtschaftlich in der Lage ist, eine wertbeständige Entlohnung auf Goldbasis vorzunehmen. Wieweit das Gold hier als wertbeständig angesprochen werden kann, wird weiter unten erläutert. Jedenfalls ist als Basis unsere Vorkriegsmark mit 0,36 g fein angenommen.

Bei der Neuschaffung von Goldgrundlöhnen strebt der Arbeitnehmer zunächst den Friedensstandard an, meistens ohne zu bedenken, daß dieser Standard sich nicht lediglich im Goldeinkommen der Vorkriegszeit ausdrückt, sondern Arbeitslohn nur in Verbindung mit Arbeitszeit, Arbeitsleistung und Arbeitsmöglichkeit bzw. allgemeiner Wirtschaftslage einen Standard umschreiben kann.

Zunächst Arbeitslohn. Abgesehen von den entsprechend höheren Akkordverdiensten waren für Lohnarbeiter in der Gummi-Industrie die Durchschnittslöhne bzw. Durchschnitts-Wochenverdienste im letzten Friedensjahr folgende:[1])

Lohnarbeit.

Fabrikationszweig	Wochen-Stunden- Durchschnittslöhne M/Pf. Arbeiter N. L.	Arbeiter H. L.	Arbeiterin N. L.	Arbeiterin H. L.	Jugendliche N. L.	Jugendliche H. L.
Rohmaterialzubereitung . .	21,39 (37)	25,22 (49)	11,32 (21)	12,83 (24,5)	10,90 (20)	13 (24)
Weichgummiwaren-Fabrikation . .	21,17 (38)	26,26 (48)	11,11 (20)	14,66 (26)	9,40 (17)	11,93 (21,5)
Hartgummiwaren-Fabrikation . .	20,26 (37,5)	26,91 (49,5)	10,83 (20,5)	12,93 (24)	8,88 (16,5)	12,69 (23,5)
Guttaperchawaren-Fabrikation . .	20,23 (35)	25,40 (42,5)	11,25 (19,5)	12 (20,5)	—	—
Lager und Versand	21,33 (39)	28,15 (51,5)	10,58 (19,5)	14,80 (27)	8,83 (16)	12,02 (22)
Gummiwaren-Industrie, Durchschnitt	20,88 (37,5)	26,35 (48)	11,07 (20,5)	14,10 (25,5)	9,46 (17)	12,23 (22)
Arbeitszeit, Durchschnitt .	56 Std.	55 Std.	54 Std.	56 Std.	56 Std.	55,5 Std.

N. L. = niedrigster Durchschnittslohn.
H. L. = höchster Durchschnittslohn.
() geben die Stundenlöhne in Pfennigen an.

Die Aufstellung zeigt Minimal- bzw. Maximal-Durchschnittslöhne, entsprechend den verschiedenen Gummi-Industriebezirken, die vor dem Kriege folgendermaßen rangierten: Koburg-Gotha, Bayern, Sachsen, Hannover, Rheinland, Berlin, Hamburg-Harburg; d. h. Betriebe im letztgenannten Bezirk zahlten die höchsten Löhne.

Diese Reihenfolge hat nun natürlich durch die bisher eingetretenen Verhältnisse eine Verschiebung erfahren.

Der Quotient aus Wochenverdienst und Stundenlohn dieser Aufstellung ergibt durchschnittlich eine Arbeitszeit von $55\frac{1}{2}$ Stunden in der Woche, was auch mit den Erhebungen des Fabrikarbeiterverbandes aus dem Jahre 1913 übereinstimmt, wonach für erwachsene Beschäftigte in 86 bzw. 78 Betrieben der Gummi-Industrie eine Durchschnittsarbeitszeit von 55,15 Stunden ausgewiesen wird.

[1]) Vaas. Die Kautschukwaren-Industrie Deutschlands 1923.

Dauer der wöchentlichen Arbeitszeit im letzten Friedensjahr:

Arbeiter: Zahl der Betriebe	Arbeiter: wöchentl. Arbeitszeit in Stdn.	Zahl der Arbeiter	Arbeiterinnen: Zahl der Betriebe	Arbeiterinnen: wöchentl. Arbeitszeit in Stdn.	Zahl der Arbeiterinnen
1	46	800	1	49,30	45
1	49,30	203	2	51,30	62
1	50	5	1	51,45	16
1	51,30	94	2	52,30	235
3	52,30	239	1	52,45	24
1	52,45	86	9	53	3190
5	53	2858	4	53,30	596
5	53,30	2011	3	54	87
1	53,45	35	1	54,15	309
5	54	5716	2	54,30	188
3	54,30	233	4	55	173
4	55	684	8	55,15	696
6	55,15	536	7	55,30	668
4	55,30	246	4	56	13
3	56	290	3	56,30	452
1	56,15	13	1	56,45	12
5	56,30	1421	4	57	231
6	57	883	1	57,15	14
1	57,15	26	3	57,30	95
3	57,30	345	1	57,45	46
2	57,45	441	16	58	390
10	58	983			
3	58,30	359			
1	58,45	15			
4	59	319			
1	59,30	16			
1	59,45	480			
3	60	92			
1	61,30	92			
86	55,30 Durchschnitt	19521	78	54,45 Durchschnitt	7542

Bezüglich Arbeitsleistung kann heute getrost zumindest der Vorkriegsstandard angenommen werden. In der der Gummi-Industrie verwandten Lederindustrie konnte man bereits 1922, sowohl in Schuhfabriken als auch in Oberlederfabriken, seit dem Zeitpunkt der Wiedereinführung der Akkordarbeit eine Steigerung um 50 Prozent gegenüber der Leistung bei Lohnarbeit und eine Steigerung um 19 Prozent gegenüber der Friedensarbeit beobachten. Wenn man hier auch wohl eine Rationalisierung der Betriebe einrechnen muß, so trifft das weniger auf die Montanindustrie zu. Zum Beispiel bei der Rohsalzförderung entfielen 1913 auf 4 697 361,93 unter Tage verfahrene Schichten 24,71 Dz und 1922 (1. Halbjahr) auf 2 201 273,06 Schichten 26,77 Dz.[2]).

Die Verhältnisse in gut geleiteten Betrieben der Gummi-Industrie zeigen auch kein schlechteres Bild und wer in solchen Betrieben die Bestätigung dieser Behauptung sucht, erfasse statistisch aus den letzten 10 Jahren z. B. das Verhältnis: $\frac{\text{Arbeitsstunden}}{\text{kg gemischte Masse}}$.

Von einschneidendster Wirkung bei der Rekonstruktion eines Standards ist aber die Wirtschaftslage. M. d. R. Dauch[3]) bezeichnet es als geradezu verhängnisvoll, wenn die Wiedereinführung der Goldbasis etwa dahin ausgelegt würde, daß nun der gleiche Goldverdienst wie vor dem Kriege gefordert werden könne. Mit Rücksicht auf die allgemeine Verarmung, die bestehenden Zwangswirtschaftsreste (Miete!), das Fehlen einer entsprechenden Verzinsung auf alle Anlagewerte, schätzt er den Goldaufwand für den gleichen Unterhalt sehr viel niedriger als vor dem Kriege und bezeichnet 60 bis 65 Prozent des Vorkriegsverdienstes als das Aeußerste, was wirtschaftlich tragbar ist.

Auch aus dem Reichsarbeitsministerium konnte man kürzlich einen Hinweis hören, daß die Verarmung unserer Wirtschaft bei dem derzeitigen Stande der Gütermenge und Gütererzeugung eine Erreichung der Vorkriegslöhne nicht zuläßt und $^2/_3$ dieser das Aeußerste darstellen.

Demnach könnten z. B. in einem Weichgummi-Betriebe im höchstzahlenden Bezirke einem Lohnarbeiter nur 48 — 16 = 32 Pfennig gezahlt werden und müßte er die vor dem Kriege auf einen

[2]) Kahn. Die Wirtschaftskurve. 1923/I.
[3]) Hamb. Nachr. 1923/512.

Wochenverdienst (bei 55,5 Stunden) von 26,64 Goldmark eingestellte Lebensführung einem Einkommen von 17,76 Goldmark anpassen.

Diese an sich gewiß mögliche Notwendigkeit setzt aber voraus, daß der Goldindex der Lebensnotwendigkeiten 100 ist und bleibt, d. h. die Kaufkraft des Goldlohnes die gleiche ist wie vor dem Kriege. Das ist aber heute nicht der Fall. Vielmehr zeigt der Goldindex im Großhandel eine stetig steigende Tendenz (1923: Juli — 100, August — 106,5, September — 118, Oktober — 125[4]), also ein schnelles Streben zum Angleich an die Auslandsindices, die durchschnittlich 150 gegenüber der Vorkriegszeit (= 100) sind. Es kann wohl angenommen werden, daß die Auslandsverteuerungen in absehbarer Zeit erreicht werden, d. h. auch im Inland die Kaufkraft des Währungsgoldes auf dieses Niveau herabgehen wird. Mit fortschreitender Einführung wertbeständiger Zahlungsmittel werden inzwischen gewiß auch die letzten Reste der Zwangswirtschaft fallen und eine entsprechende Verzinsung der verwässerten Anlagewerte durch Zusammenlegung angestrebt werden.

Es geht also nicht an, sich voraussetzungslos diese Richtlinien (60 bis 65 Prozent bzw. $^2/_3$ der Vorkriegsgoldlohnziffer) zu eigen zu machen, sondern es muß die tatsächliche Kaufkraft des Währungsgoldes ins Kalkül gezogen werden. Man könnte sonst zu einer Entlohnung kommen, welche nur noch $^1/_3$ des Vorkriegsgoldlohnes entspricht, den notwendigen Lebensunterhalt nicht mehr gewährleistet und die Arbeitsleistung proportional herabdrücken wird.

Der Friedensgoldlohn als Grundlage für eine wertbeständige Entlohnung muß der tatsächlichen Kaufkraft des Währungsgoldes angeglichen werden, was zweckmäßig durch in kurzen Abständen paritätisch errechnete Lokal-Teuerungs (Gold)-Indices geschieht und in einigen Bezirken der Gummi-Industrie bereits praktisch durchgeführt wird und sich bewährt.

Als Verarmungsfaktor bzw. als Anteil des Individuums an dem Tribut für den verlorenen Krieg und seinen Erfüllungspflichten ist dieser angeglichene Goldgrundlohn um $^1/_3$ zu reduzieren, um die wirtschaftlich tragbare Grenze zu erreichen.

Damit der Arbeitnehmer trotzdem die Lebensnotwendigkeiten bestreiten kann, muß die Vorkriegsarbeitszeit von 55½ Stunden wieder eintreten. Bei der jetzigen 48stündigen Arbeitszeit könnte er entsprechend nur 86,5 Prozent des neuen Grundlohnes erreichen.

Wieweit die Gummi-Industrie in der Lage ist, die Vorkriegsarbeitszeit zu belegen, steht auf einem anderen Blatt.

π

[4]) Ind.- und Hand.-Ztg.

Die katastrophale Lage des chirurgischen Kleinhandels.

Es ist wie an einem stimmungsgrauen Wintertage, an dem der herniederrieselnde Schnee sein Leichentuch webt, und über Mensch und Tier, Haus und Straße breitet. Vom Kirchturm her tönt das wimmernde Stimmchen des Zügenglöckleins durch die lautlose Stille. — So ungefähr läßt sich die heutige Situation des chirurgischen Kleinhandels bildlich darstellen. Schon oft ist an dieser Stelle um Verständnis für die Lage des Kleinhändlers gebeten worden, und so mancher Hilferuf ist erklungen. Herzlich gering war der Erfolg. Jetzt aber hat diese Lage einen Tiefstand erreicht, der wohl nicht mehr übertroffen werden kann.

Die Zahlungsbedingungen seitens der Fabrikanten werden härter und härter, die Lasten auf steuerlichem Gebiete, die Unkosten höher und höher, der Verdienst dementgegen immer kleiner und kleiner. Dutzende von Leuten, die gerne kaufen wollen, betreten das Geschäft, man nennt sie am treffendsten Orientkundschaft, da sie sich nur über die Preise der einzelnen Artikel orientiert. Von den 10 Prozent wirklichen Käufern erwirbt der eine einen Flaschensauger, der andere eine Milchflasche oder ein Präservativ, und wenn der Geschäftsmann dann am Abend Kasse macht, flattern ihm aus der Geldschwinge einige Groschen entgegen. Als Beispiel, das sich schon oft wiederholt hat, sei folgender Fall notiert: eine schwangere Frau betritt das Geschäft und fragt nach dem Preise einer Unterlage. Nach dessen Nennung erklärt sie, sich mit einer alten vorhandenen Wachstuchdecke oder Zeitungspapier begnügen zu müssen; bei Watte: „dann nehme ich alte Leinenlappen“; beim Steckbecken: „dann nehme ich eine Schüssel“. Sie geht, ohne etwas gekauft zu haben.

Alles setzte seine Hoffnung auf das Erscheinen des wertbeständigen Geldes. Der Erfolg ist wiederum eine große Enttäuschung. Die Regierung hat bekanntlich einen Zwangskurs festgesetzt, der weit unter der Dollarparität liegt. Um die Differenz zwischen diesem Zwangskurs und dem wirklichen Wert der Mark auszugleichen, und um Rohmaterialien einkaufen zu können, sieht sich der Fabrikant genötigt, die Grundpreise entsprechend zu erhöhen. Die Folge davon ist, daß auch bei Goldmarkpreisen die Waren so teuer werden, daß sie niemand kaufen kann. Wiederum ist der Geschädigte der letzte in der Kette zwischen Warenproduzent und Konsument: der Kleingeschäftsmann! Schon mehren sich in den Zeitungen die Angebote von Läden, denn der Detaillist kann nicht mehr. Für ihn beginnt das Zügenglöcklein zu läuten.

Eine bekannte Verbandstoff-Fabrik hat in einem Rundschreiben eine treffende Bemerkung gemacht, indem sie sagt: Es ist sinnlos, einen Abnehmer zu ruinieren, denn damit ruiniert der Lieferant sich selbst. In Erkenntnis dessen hat sie ihre Zahlungsbedingungen so gestellt, daß darin der eigentlich selbstverständliche Grundsatz von leben und lebenlassen Ausdruck findet. Wenn eine Firma dies kann, warum dann nicht auch andere? Liegt denn noch Sinn und Verstand darin, Preise zu fordern, die ein Geschäftsmann infolge der Unstetigkeit des Dollarstandes gar nicht kennt? Bei solchen Zahlungsbedingungen setzt er nicht nur seinen Verdienst, sondern obendrein noch bares Geld zu, und das zu einer Zeit, die ihn ohnehin schon zwingt, mit der Substanz seines Geschäftsvermögens Raubbau zu treiben! Es ist für den Kleinhändler unerträglich, wenn jegliches Risiko der Geldentwertung auf seine Schultern abgewälzt wird. Heute lebt ein Kleingeschäftsmann bezüglich seiner Bestellungen von der Hand in den Mund, das heißt, er beordert nur dann und so viel, wie er selbst seitens seines Abnehmers in Auftrag bekommen hat. Er ist gezwungen, nach dem Werte der Faktura die erhaltene Ware zu kalkulieren; über gewisse Grenzen darf er dabei nicht hinausgehen, wenn er nicht nähere Bekanntschaft mit dem Wuchergericht machen will. Er reguliert, der Dollar steigt inzwischen in üblicher Weise, und er erhält eine Nachrechnung, die in keinem Verhältnis mehr zu dem vereinnahmten Betrage steht. Es soll nicht verkannt werden, daß auch ein Fabrikant heute nicht auf Rosen gebettet ist, aber etwas mehr Humanität kann doch verlangt werden.

Das größte Sorgenkind eines Geschäftsmannes der chirurgischen Branche ist die Krankenkasse. Soll man es für möglich halten, daß diese, nachdem sie auf gesetzlichem Wege alle Kundschaft unseres Faches aufgesogen hat, in ihren Bestimmungen an die Aerzte soweit gegangen ist, daß nur mehr dann ein Medikament usw. verordnet werden darf, wenn Lebensgefahr vorliegt? Wäre es nicht gar so traurig, man könnte lachen. Lebensgefahr! Als begänne die nicht häufig schon mit einer einfachen Erkältung. Die Folge davon ist, daß überhaupt nichts mehr verordnet wird. Erzählt man sich doch, daß infolgedessen allein der Bedarf an Medizinen seit dieser „Verfügung“ um 70 Prozent zurückgegangen ist. Dementsprechend ist auch der Bedarf an Bruchbändern, Leibbinden, Verbandartikeln usw. zurückgegangen. Ist es doch vorgekommen, daß eine Patientin, die aus einer Leibbinde nach 17jährigem Tragen eine durchlöcherte Wetterfahne machte, statt einer solchen eine Cambricbinde verschrieben und bewilligt erhielt! Das Bandagengeschäft war für den chirurgischen Händler, wenn man so sagen darf, immer noch ein Herausreißer. Nun ist ihm auch dieser genommen. Aber nicht genug damit, das Wenige, was ihm noch an Bandagenlieferungen verblieb, ist ihm im Verdienst so geschmälert worden, daß überhaupt kaum noch von einem Verdienst die Rede sein kann. Die Krankenkassen bewilligen dem chirurgischen Händler auf den nachgewiesenen Rechnungswert einen Aufschlag von 50 Prozent und begründen dies damit, daß im Frieden kein Kaufmann mit einem derart hohen Prozentsatz gearbeitet hätte, und daß dementsprechend 50 Prozent das Höchste jeglichen Entgegenkommens darstellten. Es wird dabei nur eines vergessen, nämlich, daß der Jahresumsatz des Geschäftsvermögens in den einzelnen Branchen ein sehr verschiedener ist. Ein Kolonialwarenhändler, der sein Betriebskapital im Jahre — sagen wir — 54 mal umsetzt, erzielt bei nur 15 Prozent Nutzen einen Bruttogewinn von 54 × 15 Prozent = 810 Prozent! Ein chirurgischer Kleinhändler jedoch, der 100 Prozent auf die Ware brutto aufschlägt, und sein Betriebskapital — sagen wir — 5 mal umsetzt, trotz seiner 100 Prozent, nur 500 Prozent! Hierin liegt ein gewaltiger Unterschied, und man ersieht hieraus, daß mit den von den Kassen bewilligten 50 Prozent nicht einmal das nackte Leben gefristet werden kann, geschweige noch Verluste zu tragen sind, wie sie die heutigen Zahlungsbedingungen

seitens der Fabrikanten ergeben. Die Haare stehen dem Kleingeschäftsmann vor Sorgen zu Berge, wenn er an die neuen Steuern in Goldmark (Finanzausgleich bei der Einkommensteuer und Gewerbesteuer), an die neue Devisenabgabe auf Grund der Ruhrabgabe und an die vom 1. Dezember ab in Anrechnung kommende Goldmarkmiete denkt. Wie soll es aber erst werden, wenn die Abgaben an den Feind hinzukommen? Wohl denen, die der lebensphilosophischen Anschauung huldigen können: nur nicht denken!

Was kann den chirurgischen Händler nun aus der furchtbaren Lage retten? Erstens eine Milderung der Zahlungsbedingungen seitens der Fabrikanten. Jene der vorstehend zitierten Verbandstoff-Fabrik genügen schon. Zweitens ein Gesetzbeschluß, daß nur Krankenkassen mit einer ganz bestimmten Mitgliederzahl zur Selbstversorgung übergehen dürfen. Drittens die Umsatzsteuerpflicht der Krankenkassen. Viertens die Herabminderung der Selbstherrlichkeit der Krankenkassen mit Bezug auf ihre Leistungsverpflichtungen. Die neuesten Bestimmungen auf Grund des Ausnahmegesetzes müssen fallen, denn sie sind gleichermaßen unerträglich für Patient, Arzt und chirurgischen Händler. Schließlich muß noch verlangt werden, daß die Leistungen der Krankenkassen wieder auf dieselbe Höhe gebracht werden, wie vor 1914. Nur wenn in diesen Punkten ein Wandel geschaffen wird, kann sich die Lage des chirurgischen Händlers bessern. Sein Beruf ist nicht schlechter als derjenige aller anderen, und es kann verlangt werden, daß er für den Ausfall, der ihm durch den gesetzlichen Zwang, der ihm die Kundschaft nahm, auf andere Weise berücksichtigt wird. Schließlich hat ein Bürger nicht nur die Pflichten des Steuerzahlens, sondern auch den Anspruch auf Schutz seiner Existenz. May.

Vertreter im chirurgischen Großhandel.

Aus Kreisen des chirurgischen Großhandels geht uns die nachstehende Einsendung zu. Wir geben diese vorerst ohne jeden Zusatz unsererseits wieder, weil wir es für angebracht halten, daß sich auch noch andere Interessenten — besonders Fabrikanten und die Vertreter selbst — zu der Frage äußern. Wir werden jede sachliche Einsendung hier wiedergeben. D. Red.

„Es liegt im Interesse aller Großhändler, das allmählich überhandnehmende Vertreter-Unwesen in die richtigen Bahnen zu lenken. Andernfalls besteht die große Gefahr, daß das Vertreter-Wesen zu einem Krebsschaden am Großhandel heranwächst.

Ohne einzelne Vorteile, die der regelmäßige Besuch des Vertreters dem Grossisten bringt, zu schmälern, sind doch die Nachteile und Schäden weit größer. Es ist Pflicht des gesamten Großhandels, diese Nachteile beizeiten aufzudecken und kein Grossist sollte sich den Gefahren verschließen, die das ständig zunehmende Vertreter-Wesen für ihn birgt.

Die Zahl der Vertreter hat sich in den Großstädten im Verhältnis zur Vorkriegszeit vervielfacht. Die Folge ist, daß wir Großhändler von Vertretern überlaufen werden, die durchweg alle die gleichen Artikel anzubieten haben. Jeder hat aber die Erfahrung gemacht, daß gerade unsere Artikel nur von bestimmten Firmen bezogen werden können, da durchweg alle Fabriken, die sich auf neue Artikel legen, vorerst mit Kinderkrankheiten zu rechnen haben und selbst nach jahrelangen Versuchen immer wieder Rückfälle zu verzeichnen sind.

Die Grossisten kaufen also möglichst wenig von diesen Fabriken. Infolgedessen können die Vertreter bei den Grossisten den nötigen Absatz nicht schaffen und versuchen nunmehr durch intensiven Besuch der Detaillisten, Warenhäuser, Einkaufsgenossenschaften usw. Aufträge zu holen. Es ergibt sich, daß der Grossist, der durch jahrelange Bemühungen diese Kunden erworben hat, nach und nach ausgeschaltet wird, weil die Vertreter sie ebenso billig beliefern, wie uns Großhändler.

Genau so liegt dies bei den Exporteuren. Mancher Grossist hat hier und da einen Exporteur auf Gummiwaren aufmerksam gemacht, ihn durch Offertbearbeitung usw. für seine Artikel interessiert und größere Aufträge erhalten. Nun tritt auch hier der Vertreter dazwischen, indem er große und kleine Exporteure aufsucht und diesen die Waren teilweise weit billiger anbietet als den Grossisten, um eben ins Geschäft zu kommen.

Selbst bei Staatsbetrieben wird kein Halt gemacht und der Großhändler muß heute zusehen, wie ihm hier und da ein langjähriger Abnehmer abspringt, da er von einzelnen Fabriken direkt beliefert wird.

Der ganze Handel ist von uns Grossisten aufgebaut worden und wir haben ein Recht, gegen diejenigen einzuschreiten, die uns das Geschäft unnötig erschweren.

Ein weiterer Grund zum Einschreiten liegt in der zunehmenden Einrichtung von Vertreterlagern. Für die Grossisten haben diese Lager nur in der Zeit der Markentwertung einen Zweck gehabt, da der Grossist dann sofort sein Geld anlegen konnte. Auch hierbei wird jeder festgestellt haben, daß ein reelles Arbeiten der Vertreter nicht erfolgte, vielmehr, ohne darauf zu drängen, von Seiten der Vertreter andere Kurse, Datenvorschreibungen usw., vorgenommen wurden. Hierdurch hat ja der Grossist einen kleinen Vorteil gehabt, die Fabrikanten dagegen haben einen großen Schaden erlitten. — Ferner ist beobachtet worden, daß die Vertreter Waren selbst aufkaufen, und somit selbst grossieren, also Konkurrenz der Großhändler.

Für den alteingesessenen Großhändler hat das Vertreterlager kein Interesse; vielmehr sieht er dieses nur sehr ungern, denn nunmehr ist der kleinste sogenannte Grossist in der Lage, bei Submissionen usw. Angebote mit sofortiger Lieferungsmöglichkeit einzureichen; er kann außerdem noch billige Preise einsetzen, da er ja nicht mit den großen Unkosten zu rechnen hat, die aus der Lagerunterhaltung erwachsen.

Auch der Vertreter, der alte renommierte Firmen vertritt, ist überflüssig und wirkt auf die Waren nur verteuernd. Die alten Firmen erhalten ihre Aufträge von uns Grossisten sowieso, ob ein Vertreter vorspricht oder nicht. Für alle indirekt eingehenden Aufträge steht dem Vertreter trotzdem eine Provision zu und diese Unkosten müssen natürlich auf die Preise abgewälzt werden. Wenn das auch nur einige Prozent ausmacht, bei größeren Aufträgen ist es immerhin eine beachtenswerte Summe, die der Vertreter erhält, ohne daß er einen Handschlag getan hat.

Durch die vielen Besuche der Vertreter ist es unausbleiblich, daß diese auch manches hören, was nicht für ihre Ohren bestimmt ist. Hierbei kommt besonders in Frage, daß jeder Grossist seine eigenen Spezialartikel hat, die er besonders forciert. Erhält nun der eine oder der andere Vertreter weniger Aufträge auf diese Artikel, so geht er zur Konkurrenz und macht diese auf die bestimmten Gegenstände besonders aufmerksam, wobei er vielleicht auch manchen Wink geben kann. Dies wird, wenn auch unter der Geste der Verschwiegenheit, jeder Konkurrenz mitgeteilt, um sich einen guten Namen zu machen. Auch hieraus erwächst dem Grossisten manche Unannehmlichkeit und mancher Schaden.

Aus all dem Gesagten geht hervor, daß wir Grossisten absolut nicht die Notwendigkeit eines Vertreters einsehen können, diesen vielmehr als vollkommen überflüssig betrachten. Es wäre erfreulich, wenn auch andere Grossisten, die gleichfalls auf diesem Standpunkte stehen, ihr Augenmerk besonders auf die Vertreter richten wollten. Angebracht wäre es, wenn diese Firmen ihre Adresse der „Gummi-Zeitung" mitteilen möchten, damit geeignete Schritte eingeleitet werden können, um das Vertreterwesen abzubauen."

Ha.

Gummireifen-Knappheit in Amerika?

Nach einer Mitteilung in der „India Rubber World" vom 1. November 1923 geben neueste Aufstellungen über den Bedarf und die Produktion von Gummireifen in Amerika der Möglichkeit einer Unterproduktion Raum. Für die in Amerika für 1923 registrierten 12 393 263 Wagen wurde ein jährlicher Bedarf von insgesamt 34 701 136 Reifen (je Wagen 2,8) errechnet. Vorhandenen Zahlen zufolge wurden im ersten Halbjahr 1923 2 025 000 Autos hergestellt, die erstmalig 8 100 000 Reifen erforderten. Wird dieser Betrag zu den 17 350 568 (der für 6 Monate errechnete Bedarf für die für 1923 registrierten Wagen) addiert, so ergibt sich, daß 25 450 568 Reifen im ersten Halbjahr hätten produziert werden müssen, um die vorhandene Nachfrage zu decken.

Nach Mitteilungen von Gummiwarenfabrikanten an die Rubber Association of America und Berechnungen über deren Nichtmitglieder beträgt die Gesamtproduktion im ersten Halbjahr aber nicht mehr als 24 591 916 Stück, was einen Mangel von 858 682 Reifen bedeutet. Selbst wenn man in Rechnung stellt, daß 500 000 Wagen, die 700 000 Reifen benötigt hätten, außer Betrieb waren, so bleibt immer noch ein Fehlbetrag von 158 652 Stück für 6 Monate oder 317 304 für das Jahr.

Wenn sich die Tatsachen wirklich so verhalten, wie sie aus diesen Zahlen erscheinen, dann dürften sich hier wohl Absatzmöglichkeiten für die deutsche Gummiindustrie ergeben. Diese wird gern bereit sein, dem Mangel abzuhelfen.

Weitere Verwendungsmöglichkeiten von Kautschukmilchsaft.

Nach Dr. R. Ditmar, Graz, in „Chemiker-Ztg." vom 13. Okt. 1923.

Im Anschluß an frühere Veröffentlichungen (s. „Gummi-Ztg." 37, Seite 854), gibt Dr. Ditmar Mitteilungen über folgende technische Verwendungen von Latex: 1. Herstellung gummierter Stoffe ohne organische Kautschuklösemittel. Die teueren Lösemittel werden erübrigt, durch Gummieren direkt mit Kautschukmilchsaft, nach Patentanmeldung mittels bekannter Streichmaschine. Man benutzt stark dispergierte Zusätze, in Form von Kolloiden oder kolloiden Lösungen zum Milchsaft, welche darin schwebend bleiben, z. B. Ruß, Oel, Zinkoxyd. Das Gemisch aus Milchsaft und wässerigen Kolloiden wird mit der Streichmaschine aufgetragen, die Masse getrocknet und vulkanisiert. Eine von Dr. Ditmar erfundene Kautschuk-Harz-Hochglanzgummierung erhält man durch Emulgieren einer wässerigen kolloiden Harzlösung mit Milchsaft unter Schwefelzusatz in kolloider Form, welche auf den zu gummierenden Stoff aufgestrichen wird. Mit Milchsaft, Harz-, Oel- und Zinkhydrosol usw. in verschiedenen Mengenverhältnissen lassen sich Gummierungen verschiedener Art, weich, elastisch, biegsam, spröde herstellen. Bei der Vulkanisation dieser Aufstriche (kalt oder heiß) tritt eine leichte Faktisbildung ein, welche den Glanz erhöht. — 2. Ditmarisieren von Baudenkmälern zum Zwecke der Konservierung. Dr. Ditmar versuchte Sandstein, Gips, Malter und Beton zu schützen. Gut gelang dies bei Malter und Sandstein. Je nach der Porengröße müssen stärkere oder schwächere Milchsäfte Verwendung finden. Die Imprägnation geschieht mit „Kautschukharzlegierungen", d. h. mit wässerigen Lösungen. — 3. Herstellung von Kautschukstöpseln größter Dimensionen durch Ditmarisieren von Holzstöpseln und von Korkabfällen. Mit Kautschuk überzogene Stöpsel sollen in der chemischen Industrie dort Verwendung finden, wo es sich um Stopfen mit großen Abmessungen handelt oder wo Korkstopfen nicht anwendbar sind, z. B. bei Flußsäure, starken Laugen. Gekörnter Korkabfall wird mit Milchsaft gemischt, geformt und gepreßt. — 4. Latex als Dichtungsmittel. Hanf wird mit Milchsaft für sich oder mit anderen Kolloiden gemischt durchtränkt und noch feucht verwendet, z. B. zum Dichten von Rohren. Beim Anziehen der Mutter wird der Milchsaftüberschuß herausgepreßt, Kautschuk scheidet sich aus und bildet wasserdichten Verschluß. — 5. Latex als Holzimprägnierungsmittel (das Geheimnis der altitalienischen Geigen). Holz läßt sich bis etwa 3 mm tief mit Milchsaft imprägnieren, um gegen Wasser undurchdringlich zu werden. Die Milchsaft-Holzimprägnation bewirkt Elastizität der Holzmasse, der ausgeschiedene Kautschuk füllt die Holzporen völlig aus und folgt bei Temperaturänderungen der Holzbewegung. Gut ausgetrocknetes Holz wird längere Zeit bis auf 130° C erwärmt, noch warm in den Milchsaft gelegt, bis zum Erkalten liegen gelassen, herausgenommen, mit einem stumpfen Holz die Oberfläche vom Kautschukgerinnsel befreit und in der Luft getrocknet. Dr. Ditmar ist der Ansicht, daß die von den altitalienischen Geigenmachern (Amati, Stradivari) unter dem Geigenlack angebrachte elastische Grundierung wahrscheinlich infolge Imprägnierung der Geigenböden mit Milchsaft gebildet wurde, wodurch dem Holz die Spannung genommen und die Holzmasse völlig gleichförmig wurde. — 6. Latex zur Herstellung wasserdichter Kisten und Kartons. Kautschukmilchsaft könnte zum Imprägnieren der Teekisten im fernen Osten dienen, an Stelle von Stanniol. Man gießt Latex in die Kisten, dreht dieselben, bis alle Wandungen benetzt sind. Auch Kartons lassen sich auf diese Weise wasserdicht imprägnieren.

25 Jahre Kabelwerk Oberspree

Am 1. Juli 1923 hat das Kabelwerk der AEG in Oberschöneweide bei Berlin sein 25. Geschäftsjahr vollendet. Aus diesem Anlaß berichtet G. A. Fritze im neuesten Heft der AEG-Mitteilungen (Oktober 1923) über die Entstehung und Entwicklung dieses großen Werkes, sowie über seine Fabrikationsgebiete. Diese beschränken sich nicht auf die Kabeltechnik, sondern erstrecken sich auch auf die Metall- und Isoliermaterial-Technik, sowie den Apparatebau.

Rein zahlenmäßig spricht sich die Ausdehnung, die das Kabelwerk in den ersten 25 Jahren seines Bestehens genommen hat, darin aus, daß das Grundstück, auf dem das Werk im Jahre 1897 errichtet wurde, insgesamt 90 000 qm umfaßte, während heute die voll ausgenutzte Grundfläche mehr als 220 000 qm beträgt.

Bei seiner Gründung übernahm das Kabelwerk Oberspree aus dem bisherigen Arbeitsgebiet der Apparatefabrik der AEG die Herstellung von isolierten Drähten, Weichgummi, Hartgummi und Mikanit. Mit der Kabelherstellung wurde erst im Frühjahr 1898 begonnen; seitdem hat sich das Kabelwerk Oberspree die führende Stelle in der Starkstromkabel-Technik gesichert. Ursprünglich wurden Kabel bis zu etwa 3000 Volt hergestellt; dabei wurde bis zum Ende der 90er Jahre sowohl für Gleichstrom-, wie für Drehstromkabel lediglich Jute als Isolationsmaterial benutzt. Eine im Jahre 1899 vom Kabelwerk Oberspree herausgegebene Druckschrift berichtet von der Herstellung von Drehstromkabeln für 6000 und 10 000 Volt, bei denen die Kupferleitungen zuerst mit Papier, dann mit Gummi und schließlich mit imprägnierter Jute isoliert waren; eine weitere Druckschrift aus dem Jahre 1900 erwähnt ein Versuchskabel von 20 000 Volt. Die Benutzung von Papier als Isolationsmaterial, zu der im Jahre 1902 übergegangen wurde, ermöglichte bei gleichzeitiger Verwendung geeigneter Tränkmassen und Tränkverfahren die Bewältigung von immer höheren Spannungen. Vor dem Kriege bildete die Verlegung eines Drehstromkabelnetzes für 30 000 Volt in einer Länge von 250 km für die Berliner Elektrizitätswerke in den Jahren 1911/13 den vorläufigen Abschluß dieser Entwicklung. Nach dem Kriege ist die Kabelherstellung bis zu Spannungen von 50 000 Volt fortgeschritten.

Neben den Hochspannungskabeln werden vom Kabelwerk auch Installationsleitungen hergestellt. Hierfür kamen zunächst Drähte mit imprägnierter Baumwollbespinnung, sowie Gummibandleitungen in Frage. Nachdem die letzteren im Jahre 1913 vom Verband Deutscher Elektrotechniker abgeschafft worden waren, weil sie nur für Spannungen bis zu 120 Volt geeignet waren, werden seitdem in der Hauptsache gespritzte Gummiadern hergestellt. Im Jahre 1903 übernahm das Kabelwerk von der Firma L. Loewe die Herstellung von Acetatdraht. Da dieses Fabrikationsverfahren jedoch gesundheitlich nicht einwandfrei war, ging das Kabelwerk im Jahre 1904 als erste deutsche Fabrik auf Grund von Angaben der General Electric Company zur Herstellung von Lackdraht (ursprünglich Emailledraht genannt) über.

Die Fabrikation von Fernsprechkabeln zeigte bis 1920 eine ziemlich ruhige Entwicklung. Im Jahre 1921 begann die Fabrikation von Fernkabeln mit Viererleitungen für Mehrsprechschaltung und die Herstellung von Pupinspulen für die Reichspost. Bedeutende Verbesserungen, die auf diesem Gebiet erzielt werden konnten, werden sich in allernächster Zeit auswirken. Wesentliche Erfolge konnten auch bei der Ausbildung der Lautverstärkerapparate erzielt werden, die seit 1911 auf Grund der Erfindungen von Robert Lieben im Kabelwerk entwickelt worden sind. In diesem Zusammenhang sei noch erwähnt, daß Dr. Graf Arco als Leiter des elektrotechnischen Laboratoriums des Kabelwerks dort im Jahre 1899 seine ersten praktischen Arbeiten auf dem Gebiet der drahtlosen Telegraphie begonnen hat. Das Kabelwerk nahm dann die Herstellung von Apparaten nach dem System Slaby-Arco für Bordstationen auf und führte diese Arbeiten durch, bis im Jahre 1901 die Gründung der Gesellschaft für drahtlose Telegraphie erfolgte.

Ein weiteres Arbeitsgebiet, welches das Kabelwerk im Laufe der Zeit wieder abgegeben hat, ist der Bau von Kraftwagenmotoren und Chassis, der im Jahre 1901 aufgenommen wurde. 1905 ging dieser Fabrikationszweig an eine selbständige Gesellschaft, die „Neue (späterhin „Nationale") Automobil-Gesellschaft", über.

Auf dem Gebiet der Isoliermaterialtechnik übernahm das Kabelwerk bei seiner Gründung die Herstellung von Weichgummi, Hartgummi und Mikanit. Die Mikanitherstellung wurde im Jahre 1905 an die AEG-Fabrik Schlegelstraße abgegeben, dagegen ist die Hartgummifabrik, die auch Stabilit und Vulkan-

asbest herstellt, ständig erweitert worden. Neben den genannten Isoliermaterialien ist noch die Fabrikation von Tenacit zu erwähnen.

Die Metallbetriebe des Kabelwerks umfassen außer einem Kupferwalzwerk noch eine Gießerei, ein Blech- und Bandwalzwerk, ein Rohrwalzwerk, eine Stangenpresserei und -zieherei, sowie eine Preßteilfabrik. In dem Metallwerk werden Kupfer und Kupferlegierungen, ferner Messing, Bronze, Aluminium, Zink und Leichtmetallegierungen verarbeitet. Die hergestellten Metall-Halberzeugnisse werden nicht nur für die AEG-Fabriken, sondern auch für andere Kunden geliefert. Besonders bemerkenswert ist die Entwicklung des Kupferwalzwerks, dessen Leistungsfähigkeit im Laufe der Zeit von 20 t in zwei Schichten bis auf 120 t gesteigert werden konnte.

Die geschilderte Entwicklung des AEG-Kabelwerkes während der ersten 25 Jahre seines Bestehens gibt die Gewähr, daß das Unternehmen auch in Zukunft in der Kabel-, Metall- und Isoliermaterialtechnik fördernd und führend wirken wird.

Harzöl bei der Linoleumbereitung.

Von Dipl.-Ing. **Felix Fritz**, Berlin.

Linoleum, der bekannte Fußbodenbelag, wurde von F. Walton in England zuerst im Jahre 1864 hergestellt. Vor ihm gab es bereits ein Erzeugnis ähnlicher Art zum Bedecken von Fußböden, das Kamptulicon. Dieses wurde durch Aufwalzen einer plastischen Masse, die durch Zusammenkneten von Kautschuk, Korkmehl und Erdfarben gewonnen wurde, auf Geweben erhalten. Kautschuk als Bindemittel stellte sich mit der Zeit aber zu teuer und da setzte Walton mit seinem Kautschukersatz, dem oxydierten festen Leinöl (Linoxyn) ein. Das Linoxyn wird gegenwärtig von den Linoleumfabriken in größtem Maßstabe erzeugt. Dazu werden in geräumigen, auf 42° geheizten Häusern in großer Anzahl hintereinander senkrecht ausgespannte Nesselgewebe mit Bleifirnis — mit 2 Prozent Bleiglätte auf etwa 180° etliche Stunden erhitztes Leinöl — täglich morgens und abends von oben mittelst eines Rieselwagens gründlich benetzt. In der zwischen den Flutungen liegenden Zeit trocknet der Firnis an den Geweben zu Linoxyn ein. So bildet sich Schicht auf Schicht, bis nach 4 Monaten das Linoxyn zu einer Stärke von gegen 2 cm Dicke herangewachsen ist und durch Abschneiden der Linoxynbahnen oder -Platten aus dem Oxydationshause entfernt werden muß. Die etwas umständliche Bereitungsweise des Tücherlinoxyns hat zur Schaffung einfacherer Oxydationsverfahren geführt, welche meistens darauf beruhen, daß bei etwa 50° in den Firnis so lange Luft eingeleitet wird, bis er fest geworden ist.

Das auf die eine oder andere Weise gewonnene Linoxyn wird in eigens dazu eingerichteten Kochern mit Rührwerk mit Kolophonium und Kaurikopal zu Linoleumzement verschmolzen, welcher dann kautschukähnliche Eigenschaften aufweist. Gewöhnlich nimmt man auf 800 kg Linoxyn 150 kg Kolophonium und 50 kg Kaurikopal.

Die Linoleummasse, die mittels mächtiger Kalander auf kräftige Jutegewebe aufgewalzt wird, mischt man für einfarbige braune Ware beispielsweise aus 25 kg Korkmehl, 20 kg Linoleumzement und 10 kg Ocker zusammen. Nach dem Verlassen des Kalanders wird das Linoleum auf der Rückseite zum Schutze des Gewebes mit roter Oelfarbe bestrichen und darauf 4 Wochen in auf 45° erwärmte Trockenhäuser gehängt. Sodann ist es verwendungsbereit.

In Zeiten großer Leinölteuerung war man naturgemäß bestrebt, Ersatzstoffe ausfindig zu machen, die wohlfeiler als Leinöl waren. So setzte man in der Linoleumindustrie gelegentlich vor bereits fast einem Vierteljahrhundert seine Hoffnungen auf das auch sonst vielfach schon zur Herstellung von Anstrichmitteln verwendete Harzöl, um damit einen Mißerfolg zu erzielen, der die betreffenden Werke aufs Schwerste schädigte. Dieses Geschehnis betraf in Deutschland gleichzeitig mehrere Fabriken empfindlich, die sich dieses sogenannte Geheimnis gegenseitig abgelauscht hatten, und gleich in großem Maßstabe zur Fabrikation von harzölhaltigem Linoleum übergegangen waren. Die Anregung zur Verwendung von Harzöl war aber aus England gekommen. J. E. und C. Ch. Bedford, welche sich durch Ersinnung eines Schnelloxydationsverfahrens für Leinöl bekannt gemacht hatten, waren dort auf den Gedanken verfallen, Harzöl in Mischung mit Leinöl zu oxydieren (Engl. Pat. Nr. 29 656, 1897) und das erhaltene Produkt an die Stelle von Linoxyn im Linoleum zu setzen. Sie waren also die eigentlichen Urheber der beträchtlichen Verluste der dadurch in Mitleidenschaft gezogenen Linoleumfabriken, doch muß man sich wundern, daß die deutschen Fabrikanten so sorglos bei der Hand waren und nicht vorher erkannten, daß aus dem Harzöl nach dem Eintrocknen durch Sauerstoffaufnahme schließlich wieder eine spröde harzartige Masse entsteht, die mit Linoxyn nicht zu vergleichen ist. Jedenfalls soll die Beschreibung des damaligen Vorfalls dazu dienen, in der gegenwärtig so ernsten Zeit, wo alles mögliche versucht wird, einer Wiederholung mit ihren bösen Folgen vorzubeugen. Als Ausgangsmaterial wählte man ein ziemlich dickflüssiges stark fluoreszierendes Harzöl. Während man in der einen Fabrik nach dem Vorgange der Bedfords ein Gemisch von Harzöl und Leinöl in einer Trommel oxydierte, verkochte man in einer anderen 75 Prozent Leinöl mit 25 Prozent Harzöl wie gewöhnlich zu Firnis und oxydierte diesen im Oxydationshause an den Baumwolltüchern. Aus dem erhaltenen Harzöllinoxyngemisch kochte man nach den hier beistehenden Ansätzen, die man im Laufe der Zeit wechselte, Zement und fertigte daraus Ware an, die von bestechend schönem Aussehen war, aber später desto bedenklichere Eigenschaften enthüllte, indem sie schließlich so hart und brüchig wurde, daß sie sich nicht mehr aufrollen ließ und bei derartigen Versuchen in lauter einzelne Stücke zerbrach.

	1.	2.	3.
Harzöllinoxyngemisch	800 kg	600 kg	600 kg
Kolophonium	120 kg	90 kg	125 kg
Kaurikopal	75 kg	55 kg	110 kg

Die Harzmenge, die sich in der Ware befand, war eben zu erheblich. Nun könnte man ja, falls man Linoxyn sparen wollte, mit dem Zusatz an Harzen noch höher gehen, als dies normaler Weise üblich ist, dann müßte man aber die Trockenzeit der Ware erheblich verkürzen und überdies das fertige Linoleum sofort verlegen, weil es sonst auf Lager unfehlbar hart werden würde. Zum Ueberfluß blätterte die Rückseitenfarbe, bei der ebenfalls ein großer Teil des Linoleums durch Harzöl ersetzt worden war, ab. Dies kann aber auch deshalb eingetreten sein, weil man die Rückseite des Linoleums wahrscheinlich besonders dick mit Farbe bestrichen hatte; denn dünne Anstriche zeigten, wie dauernde Verwendung von Harzöl für diese Zwecke in anderen Fabriken gelehrt hat, diese unangenehme Erscheinung nicht.

Die Ware war zwar unbrauchbar, aber das Material war glücklicherweise wenigstens nicht verloren, wenn auch die Kosten für die Erzeugung des Harzöllinoleums zwecklos aufgewendet worden waren. Da nämlich altes Linoleum, ebenso wie Abfälle, nach dem Zermalmen auf einem Walzwerk in gewissen Mengen sogar mit Vorteil zur neuen Masse zugesetzt werden kann, da durch diese Maßnahme bessere Ware erzielt wird, so wurde dadurch das Unglück etwas gemildert.

In dem genannten Vorkommnis dürfte wohl der Grund liegen, weshalb die deutschen Linoleumfabriken Neuerungen so widerstreben. Trotzdem ist es falsch, alles Neue von vornherein in Bausch und Bogen abzulehnen; denn die schmerzlichen Erfahrungen mit dem Harzöl waren ja allein infolge einer vom chemischen Standpunkte ganz unsachgemäß erfolgten Beurteilung zustande gekommen.

Um gegen derartige Schäden geschützt zu sein, ist es außerordentlich empfehlenswert, sich ein Verfahren zunutze zu machen, das darauf hinausläuft, eine Versuchsprobe einer künstlichen Alterung zu unterwerfen. Man setzt dazu ein Stück Linoleum, das mit dem in neuer Weise zusammengestellten Zemente erzeugt worden ist, ein bis zwei Wochen lang in einem Trockenschranke bei ungehindertem Luftzutritt einer Temperatur von 80 bis 100° aus. Das Linoleum bringt man damit in wenigen Tagen in einen Zustand, den es bei gewöhnlicher Behandlung in sehr langer Zeit, vielleicht in einigen Jahren erreichen würde. Man kann, wenn der Versuch zugleich mit dem bisher benutzten voll bewährten Erzeugnis vorgenommen wird, was des besseren Vergleichs wegen dringend anzuraten ist, an der Hand der Proben ohne Schwierigkeiten sehen, ob sich etwa unangenehme Eigenschaften, wie große Härte, schädliche Sprödigkeit usw. zeigen und vermag demgemäß weitere Maßnahmen zu treffen.

Aehnliche Erscheinungen wie beim Linoleum beobachtet man auch bei Gummiwaren, wenn bei deren Herstellung Harzöl zur Verwendung gelangt ist. So sagt W. Esch (Der Gummitechniker, Bd. I, 134—135, 1910): Harzöl verblüfft vielfach durch seine anfangs brillanten Wirkungen, jedoch zeigt sich gewöhnlich bei den mit Harzöl — in nennenswerter Menge — behandelten Waren sehr bald eine ruinöse Verhärtung. Harzöl neigt bekanntlich sehr zu chemischer Veränderung, namentlich zur Verharzung, und ist daher tunlichst nur in kleinen Quantitäten beizumischen.

Kautschukpflanzen und Kautschukgewinnung.

Ueber Gummiproduktion und -Handel vor und nach dem Kriege in Nordwest-Bolivien

veröffentlichten die Hamburger Nachrichten einen wissenswerten Aufsatz von Henrique Nicol. Der Verfasser behandelt den gewaltigen Rückgang der Gummigewinnung in Bolivien und betont, daß man mit einer Neubelebung der dortigen Gummi-Industrie nur rechnen könne, wenn Deutschland wieder als vollwertiger Käufer auftrete. Das Haupthandels- und Verbrauchsland des bolivianischen Gummis sei bis zum Ausbruch des Krieges Deutschland gewesen, wo man sehr gute Preise bezahlte und Austauschgeschäfte von vielen Millionen zur gegenseitigen Zufriedenheit tätigte. Wir entnehmen dem Aufsatz auszugsweise die folgenden Betrachtungen, die einen Vergleich zwischen den früheren und heutigen Verhältnissen ziehen.

Mehr als 20 Jahre lang war der Rohgummihandel für Nordwest-Bolivien die sichere Basis, auf der sich immer mehr neue Unternehmungen zur Ausbeutung des „schwarzen Goldes" (Oro negro) bildeten. Aus den anfänglich überaus primitiven Baracken für die Unterkunft der Gummisammler entstanden mit der Zeit besser eingerichtete Siedlungen, große Dörfer und später kleinere Städte mit Schulen, schönen Privathäusern, elektrischen Lichtanlagen usw. Der Fracht- und Personenverkehr nahm einen ungeheuren Aufschwung, und an Stelle der Ruderboote traten nach und nach Flußdampfer mit Motoren, die man aus Deutschland bezog; dabei reichten die zahlreichen Fahrzeuge kaum aus, um die Ware nach dem nächsten Flußhafen an der brasilianischen Grenze zu bringen. Um die für die Schiffahrt sehr gefährlichen Stromschnellen des Rio Madeira auszuschalten, baute das Nachbarland Brasilien eine jetzt von der Madeira-Mamoré Railway Co. verwaltete und betriebene Eisenbahn von 365 km Länge vom Hafen Guayana-Merim am Mamoré bis Porto Velho am Madeira zur schnelleren Abwicklung des Export- und Importverkehrs mit einem riesigen Kostenaufwand und einem gewaltigen Verlust an Menschen, die in der ungesunden Sumpfgegend wie die Fliegen starben („Es heißt hier gemeinhin, daß unter jeder Bahnschwelle ein Toter begraben liegt.")

Da dieser Bezirk von größeren Plätzen weit entfernt lag, kannte man hier fast gar kein Wechselgeld. Die Gummiarbeiter verdienten ungeheuer viel, noch mehr die „barraqueros" und die Handelshäuser. Entsprechende Preise hatten die Lebensmittel, da niemand sich die Mühe machen wollte, etwas anzupflanzen oder Geflügel zu züchten und so weiter, — man verdiente ja viel mehr mit dem Gummi. Die Kleinhändler befuhren in Scharen die Flüsse und tauschten Lebensmittel und Waren gegen Gummi; manche von ihnen scheuten sich nicht, vom Fluß aus noch sechs bis acht Stunden bis zum eigentlichen Gummizentrum zu marschieren, um das Produkt Kugel um Kugel auf ihrem Rücken herauszutragen. „Das Gummifieber hatte alle in seiner Macht." Trotz des überaus schlechten Klimas und anderer Gefahren fanden sich stets Leute, die unter Nichtachtung ihres Lebens dem Urwald seinen Reichtum abtrotzten. Viele starben auch als Opfer der Habsucht der immer mehr vorrückenden Brasilianer, die im Jahre 1902/1903 unter Anführung des Abenteurers Placido de Castro das bolivianische Departement Alto Acre in Besitz nahmen. Bekanntlich machte nachher bei Friedensschluß Brasilien an Bolivien Konzessionen, die aber nicht annähernd den erlittenen Verlust für Bolivien aufwiegen, da das Acre territorium die reichste Gummizone von Bolivien war.

„Was ist nun aus all diesen dem Urwald abgerungenen Millionenreichtümern geworden?", so fragt der Verfasser. Nur wenige weitsichtige oder von besonderem Glück begünstigte Geschäftsleute konnten sich beizeiten mit dem erworbenen Reichtum zurückziehen, während diejenigen, die blieben, heute meistens froh sind, wenn sie nicht alles verloren haben und ihren Geschäftsbetrieb aufrecht erhalten können. Nicol weist auf das Fallen der Gummipreise und die durch den ostasiatischen Gummianbau geschaffene Lage hin. Dazu kam noch, daß seit 1914 der Hauptverbraucher Deutschland nicht mehr kaufte.

Die Besitzer von großen Gummiwäldern, früher Millionenwerte, holen heute kaum das Nötigste heraus, um ihre Abgaben an den Staat bezahlen zu können; die meisten haben sich dem Ackerbau zugewendet und fast alle sind stark verschuldet. Nur mit Zögern denkt man wieder an die Kautschukgewinnung, da man nach der langen und schweren Krisis noch nicht an eine Festigung des Preises glaubt; seit Anfang dieses Jahres wird der Gummi wenigstens wieder gehandelt.

Wie oben hervorgehoben, setzt der Verfasser große Hoffnung auf das Wiedererscheinen Deutschlands als Abnehmer der bolivianischen Kautschukerzeugung. Vor übertriebenen Hoffnungen ist aber unbedingt zu warnen, da sich die Verhältnisse auf dem Rohgummi-Weltmarkt völlig verändert haben.

* * *

Gummianbau in Cochin-China.

Die in Cochin-China mit Hevea bepflanzte Fläche stieg von 33 026 ha in 1921 auf 33 291 ha zu Ende 1922. Die Provinzen, in denen sich der Gummianbau besonders entwickelt hat, sind Thudaumont mit 13 216 ha, Bienhoa mit 8550 ha und Giadinh mit 5970 ha. Man kann mit einer beträchtlichen Ausdehnung der Kultur rechnen, wenn sich die Gummipreise behaupten und dem aus Cochin-China stammenden Kautschuk in Frankreich ein Vorzugszoll zugebilligt wird. Im Laufe des verflossenen Jahres sind zahlreiche Bäume ertragfähig geworden, so daß die Zahl der angezapften Bäume von 2 115 965 am 31. Dezember 1921 auf 4 437 022 am 31. Dezember 1922 zunahm.

In den letzten drei Jahren stellte sich die Kautschukausfuhr (in t), wie folgt:

	Insgesamt	Davon nach Frankreich	Davon nach And. Länd.
1920	3601	2865	736
1921	3073	2172	901
1922	4451	3167	1284

Im vorigen Jahre steigerte sich demnach die Ausfuhr gegen 1921 um ungefähr die Hälfte.

* * *

Eine Exkursion nach dem Guttaperchaland auf dem oberen Bila-Plateau.

Nach I. A. Lörzing in „Nederlandsch-Indisch Rubber- en Thee-Tydschrift", VIII, 7.

Der Verfasser besuchte als Beamter der niederländisch-indischen Landwirtschaftsverwaltung studienhalber das tief im Innern von Sumatras Ostküste am Fuße des Bilagebirges gelegene Guttaperchaunternehmen Aekboero, das vor einem Jahre von dem energischen jungen Pflanzer A. F. Bruinier begründet wurde. Wie erwähnt sei, befand sich in seiner Begleitung einige Tage hindurch Dr. Fickendey.

Ueber das Vorkommen der Guttapercha in dem durchreisten Gebiet läßt sich sagen, daß die besten Lieferanten in großen Mengen wild in dem Gebiet wachsen, wo das Bila-Plateau ins Hügelland übergeht; hier sind Wachstum der Bäume und Gehalt an Guttapercha ausgezeichnet. Es wurden folgende vier Arten angetroffen (geordnet nach dem Nutzwert): Palaquium oblongifolium Burck, P. Gutta Burck, P. bornense Burck und Payena Leeri Kurz. Nach Aussagen der Eingeborenen dürfte die Konzession Aekboero mit ihrer unmittelbaren Umgebung als ein wirkliches Guttaperchazentrum anzusprechen sein. Die Bäume bevorzugen als Standort das aus den Flüssen und Wasserbecken ansteigende Hügelgelände, wo sich noch der ursprüngliche Busch findet. Den Wasserläufen folgend, sammelten die Eingeborenen schon vor Jahrzehnten neben anderen Urwalderzeugnissen Gutta. Man betrieb zunächst direkten Raubbau und fällte die Stämme, so daß die Bäume seltener wurden. Erst später wurden die Bäume vorsichtiger ausgebeutet und möglichst erhalten; so sind etwa 1200 Exemplare im Hügelland oberhalb von Aekboero als Saatbäume verschont geblieben, die jährlich rund 2 000 000 Sämlinge liefern können. Der Besitzer kauft im Jahre auch etwa 5000 Pikul Guttapercha zu einem Preise von 2,50 bis 3,— fl. von den Eingeborenen.

Die Konzession umfaßt ein Areal von 2213 ha und liegt zwischen den Flüssen Aek Balammingké und Aek Ketiah. Der Zins beträgt 3,— fl. für 1 ha jährlich. Das Klima ist trotz der verhältnismäßig geringen Höhe über dem Meere angenehm und der Boden zumeist fruchtbar. Die Gesamtzahl der auf dem Terrain stehenden Guttabäume wird auf 70 000 geschätzt. Da sie bereits nach 4 bis 6 Jahren Saat bringen, ist natürlicher Nachwuchs sichergestellt, der durch Entfernen der umgebenden, nicht nützlichen Bäume usw. gefördert werden muß. Die auf Aekboero angewandte Kulturmethode erscheint gut und zweckmäßig: die jungen Pflanzen stehen in 4 bis 5 m voneinander entfernten Reihen bei 2 bis 3 m Abstand und entwickeln sich ohne besondere Pflege schnell, nach einem Jahre vielfach schon eine Höhe von 1½ m erreichend. Man pflanzt überall dort, wo Platz ist und das Sonnenlicht mäßigen Zugang hat; spätere Bodenbearbeitung ist überflüssig, wenn nur die Stelle des Pflanzloches etwas rein gehalten wird. Ein eigentlicher Plantagenbetrieb nach dem Vorbilde der Heveakultur empfiehlt sich nicht. Die im Konzessionsgebiet befindlichen Anpflanzungen der Eingeborenen wurden übernommen. Die Saatbeetanlage, die ebenfalls mit bescheidenen Mitteln entstand, umfaßt ungefähr 100 000 Sämlinge von P. oblongifolium und (sporadisch) P. Gutta. Sie macht einen sehr gesunden Eindruck; wo es auf wenigen Beeten nicht der Fall ist, liegt die Ursache in der

Benutzung von zu altem Samen. Das Keimen erfolgt sehr bald nach dem Auslegen.

Was die Ertragfähigkeit und die Ausbeutung angeht, so sollte man untersuchen, ob es nicht zweckmäßig ist, durch Kappen der Kronen eine stärkere Verzweigung herbeizuführen. Bei Palaquium sammelt man allein die Blätter, und 3—5 Jahre alte Bestände liefern schon ein gutes Produkt und reichliche Ernte. Der Verfasser bringt zum Schluß noch nähere Ausführungen (teilweise nach Angaben von Dr. Fickendey) über die Guttaperchagewinnung aus den Blättern nach dem unseren Lesern bekannten Verfahren. Das geschilderte Unternehmen von Bruninier hat seiner Ansicht nach eine große Zukunft vor sich und sollte als Basis für eine Guttaperchagroßkultur dienen können, zumal wenn für bessere Verkehrswege bis dahin gesorgt wird.

Referate.

Ueber Verfahren zur Wiedergewinnung flüchtiger Lösemittel

hielt W. Wild in der Versammlung der Manchestersektion der Society of Chemical Industry im Februar 1923 einen Vortrag. Der Sprecher führt auszüglich folgendes an (nach „Journal of the Society of Chemical Chemistry" vom 16. März 1923, S. 271).

Die meisten technisch benutzten Lösemittel sind verhältnismäßig teuer, so daß Verluste möglichst vermieden werden müssen. Dies gilt insbesondere für die Kautschukindustrie, in welcher große Mengen Lösemittel verloren gehen. Man hat Verfahren versucht und angewendet, um die Dämpfe dieser Lösemittel direkt wieder zu verdichten, doch werden neuerdings die Dämpfe adsorbiert und wieder destilliert, besonders wenn es sich um Lösenaphtha handelt.

Nach einem amerikanischen Verfahren bringt man Rauchgase von Feuerungen in Berührung mit den Lösemitteldämpfen und scheidet aus dem Gemisch das Lösemittel wieder ab. Die Rauchgase werden durch Verbrennen geeigneter Brennstoffe in Spezialvorrichtungen erzeugt, enthalten wenig Luftsauerstoff, werden gewaschen, mit Wasser zerstäubt, um Schmutz und Ruß zu entfernen und dann getrocknet. Die Gase treten in eine Trockenkammer, ein großer Raum, auf dessen Boden und Decke eine Anzahl Walzen angeordnet sind, über welche Gewebe laufen (es handelt sich um Fabrikation von gummierten Stoffen auf der Streichmaschine). Die über heißen Walzen getrockneten Gewebe gelangen durch einen sehr engen Schlitz in die Kammer, werden durch Behälter mit Kautschuklösung geführt, über die Walzen im Zickzack geleitet und durch heiße Rohrleitungen wird das Lösemittel verdampft. Die gereinigten Rauchgase treten am anderen Ende der Kammer ein und strömen der Gewebebewegung entgegen, beladen sich mit den Lösemitteldämpfen, gehen dann durch eine Anzahl Separatoren, Kondensatoren und Kompressoren, wodurch das Lösemittel vom Rauchgas abgeschieden und in flüssiger Form in einem Behälter gesammelt wird. Das Rauchgas kann wieder zu gleichem Zweck Verwendung finden. Ein Regler bestimmt die Menge an Sauerstoff, welcher im Rauchgas nur vorhanden sein darf, um Explosion und Entzündung zu verhindern. Ein Gehalt bis zu 12 Prozent Sauerstoff ist zulässig und ungefährlich, zumeist enthält aber das Rauchgas weniger Sauerstoff. Diese Vorrichtung soll gut arbeiten.

Das Problem der technischen Wiedergewinnung flüchtiger Lösemittel, insbesondere beim Spreadingprozeß, hat viele Geisteskräfte in Bewegung gesetzt. Eine Idealvorrichtung für diesen Zweck muß folgendes leisten: 1. Genügende Mengen Lösemittel wieder abscheiden, damit das Verfahren ökonomisch arbeitet und die Ausgaben für die Einrichtung trägt. 2. Die Leistung der Streichmaschine darf nicht herabgesetzt werden. 3. Die Feuergefährlichkeit muß nicht erhöht werden, Explosionsgefahr darf nicht eintreten. 4. Die Beschaffenheit der gummierten Stoffe muß dieselbe bleiben. Diesen Ansprüchen soll der Apparat „Voliq", gebaut von der Solvents Recovery Co., Ltd. entsprechen. Die zum Trocknen dienenden Teile der Streichmaschine sind mit einer dichtschließenden Haube bedeckt, welche sich auf- und abbewegen läßt. Ueber dem Mittelpunkt der Haube ist ein Exhaustor angeordnet, der einen Feuerschirm enthält, welcher leicht gereinigt werden kann. Der Exhaustor steht durch ein Rohr mit einem Luftrad in Verbindung, welches an einen Kondensator angeschlossen ist, dessen unterer Teil mit einem Wiedererhitzer unter der Streichmaschine verbunden ist. Am anderen Ende dieses Erhitzers befindet sich eine Rohrverbindung zur Leitung der Luft unter die Haube. Die Luft führt das verflüchtigte Lösemittel ab, letzteres wird kondensiert, im Kondensator angesammelt und für weitere Verwendung in einem Sammelbehälter gelagert.

Die praktische Prüfung dieser Einrichtung (4 Jahre lang) ergab, daß täglich 6 bis 12 Gallons Naphtha wiedergewonnen werden können bei einer Wochenarbeitszeit von 48 Stunden. Die Qualität der gummierten Stoffe war die gleiche wie bei einer Streichmaschine ohne Hutschutz, auch die Feuersgefahr war nicht gestiegen, da etwa auftretende Flammen aus Mangel an Sauerstoff und durch die sich entwickelnden Dämpfe erstickt werden. Das Trocknen der gestrichenen Gewebe verlief gut, die Schutzhaube hielt Staub, Schmutz und dergleichen von den Stoffen fern, ein wichtiger Umstand, besonders bei der Fabrikation hellfarbiger und empfindlicher gummierter Gewebe. Zudem verbesserte die Benutzung dieser Einrichtung auch die Luft im Werkraum.

* * *

Thomas, F. **Theoretische Betrachtungen über die Wirksamkeit von Beschleunigern während der Vulkanisation.** („The India Rubber Journal" vom 31. März 1923, Seite 13 ff.).

Da anorganische Beschleuniger, wie Kalk, Bleiglätte, Magnesia, sowie auch schon früher benutzte organische Stoffe basische Substanzen sind, so festigte sich die Ansicht, die Beschleunigung hänge vom basischen Charakter des betreffenden Stoffes ab. Nach dem Patent von Bayer 1913, gekennzeichnet durch Zumischen flüssigen Piperidins in Form seiner festen Verbindung mit Schwefelkohlenstoff, soll während der Vulkanisation die Base Piperidin frei werden und als Beschleuniger wirken. Diese Ansicht jedoch wurde später als nicht zutreffend erkannt.

Man kann die Wirkung eines Beschleunigers auf das Kautschukgemisch während der Vulkanisation vom chemischen Standpunkt aus betrachten und den Anteil an Schwefel, welcher sich an den Kautschuk bindet, ermitteln, kann jedoch auch die Veränderung der mechanischen Eigenschaften mit fortschreitender Vulkanisation in Erwägung ziehen. Hitze wirkt auf Kautschuk an und für sich zerteilend oder depolymerisierend ein, dann wird durch Bindung von Schwefel die Masse gefestigt. Ein Beschleuniger steigert nicht nur den „Vulkanisationsgrad", sondern setzt auch die Vulkanisationszeit herab, um einen bestimmten Vulkanisations-Koeffizienten zu erzielen. Manche organische Beschleuniger wirken auch auf Erhalt bestimmter mechanischer Eigenschaften bei sehr erniedrigtem Koeffizienten hin. Zahlreiche Versuche bestätigten die Tatsache, daß verschiedene Beschleuniger sehr wechselnde Koeffizienten liefern, jedoch keinen bindenden Schluß auf die mechanischen Eigenschaften der Vulkanisate zulassen. Der Beschleuniger soll die eingeleitete Depolymerisation vermindern durch Abkürzung der Vulkanisationszeit, also Vulkanisation bei relativ niedriger Temperatur ermöglichen.

Versuche, Kautschuklösungen zu vulkanisieren, wurde von Le Blanc und Kröger (1921) mit verschiedenen Beschleunigern unternommen. Der Fortschritt der Vulkanisation beim Heißverfahren, bei der Kaltvulkanisation und beim Peachey-Prozeß wurde kontrolliert durch den Fortschritt der Gelbildung oder durch Bestimmung der Viskosität oder durch Syneresisversuche. Es ergab sich, daß Stoffe, die bei der üblichen Heißvulkanisation beschleunigend wirken, beim Peachey-Prozeß infolge Erleichterung der Umsetzung des aktiven Schwefels in eine inaktive Form Verzögerung der Gelbildung verursachen. Chinolin erwies sich als sehr kräftig wirkend bei dem Zweigasverfahren nach Peachey, doch weniger wirksam bei Heißvulkanisation. Beschleuniger verminderten bei der Kaltvulkanisation die für Gelierung erforderliche Zeit, verzögerten den Beginn der Syneresis, wirkten jedoch je nach Kautschuksorte verschieden. Auch der Einfluß des Lösungsmittels wurde untersucht. Lösemittel mit hoher dielektrischer Konstante steigerten den Vulkanisationsgrad und die Wirkung des Beschleunigers trat in den Hintergrund. Derartige Lösemittel wirken wahrscheinlich auf den Kautschuk kräftig depolymerisierend, da die Viskosität der Kautschuklösung mit höherer dielektrischer Konstante des Lösemittels sich erniedrigte. Auch Zusatz von Beschleunigern wirkte reduzierend auf die Viskosität ein.

Viele Forscher vertreten die Ansicht, daß sich die Wirkung der Beschleuniger nicht allein auf den Kautschuk erstreckt, sondern daß sich weiter Schwefel in sehr aktiver Form bildet, so daß dessen Bindung an Kautschuk schneller erfolgt. Nach Dubosc soll diese Aktivierung des Schwefels auf die Reaktion zwischen Schwefelwasserstoff und schwefliger Säure (beim Peachey-Verfahren) zurückzuführen sein, begünstigt durch die Zwischenwirkung der Kautschukharze, des Schwefels und anwesender Metalloxyde. Dies hat wohl Geltung für Beschleuniger, wie Bleiglätte und Accelerene, doch nicht für alle Beschleuniger, welche in technisch oxydfreien Kautschukmassen wirksam sind. Stickstoffhaltige Beschleuniger sollen nach Dubosc mit Schwefel Thiozyansäure bilden und den freien, zweiwertigen Schwefel als fünfwertigen in dieser Säure binden, deren Zersetzung aktiven Schwefel für die Vulkanisation unter Bildung von Zyanwasserstoffsäure liefern soll, welche wiederum weiteren zweiwertigen Schwefel in die fünfwertige Form umwandle. Diese

Theorie erscheint ziemlich gewagt, sie nimmt nicht Rücksicht auf die Xanthate als kräftige Beschleuniger, welche stickstoffrei sind.

Ostromylenski studierte die Wirkung von Aminen als Beschleuniger bei der Vulkanisation. Diese Substanzen sollen mit Schwefel Thiozonide bilden. Nach Scott und Bedford trifft dies für tertiäre Amine nicht zu, welche keinen an Stickstoff geketteten Wasserstoff enthalten und daher mit Schwefel bei Vulkanisationshitze nicht reagieren. Andere Forscher vertreten die Ansicht, Amine, z. B. Anilin, bilden während der Vulkanisation eine unbeständige Verbindung mit Schwefel, in welcher Stickstoff fünfwertig auftritt. Aus dieser Verbindung wird Schwefel abgespalten, Anilin wieder gebildet, so daß der Prozeß beständig weiter verläuft.

Dithiokarbamate als Beschleuniger haben in neuester Zeit viel Beachtung gefunden. Diese Stoffe wirken verhältnismäßig mild in einfachen Kautschuk-Schwefelmischungen, jedoch kräftiger bei Gegenwart von Zinkoxyd. Nach Maximoff sind Dimethylanilinverbindungen und ihre Disulfide kräftige Beschleuniger in Verbindung mit Zinkoxyd, während andere Metalloxyde, mit Ausnahme von Bleioxyd, wenig oder gar keine derartige Wirkung zeigen. Zinkalkyl-Dithiokarbamate erfordern die Anwesenheit von Zinkoxyd in der Mischung, um Höchstbeschleunigung zu liefern und um ihre Zersetzung zu verhindern.

Nach der von Bruni und Romani aufgestellten Disulfidtheorie sollen die Dithiokarbamat-Beschleuniger bei Anwesenheit von Zinkoxyd zunächst entsprechendes Zinksalz bilden, welches durch Umsetzung mit dem Mischungsschwefel in Thiouramsulfid umgewandelt wird und auf den Kautschuk schwefelnd einwirkt. Diese Sulfide sind sogenannte Selbstvulkanisiermittel, das heißt sie wirken auf Kautschuk ohne Schwefelzusatz vulkanisierend. Hierher gehören ferner die Disulfide der Dithiosäuren, welche durch Einwirkung von Ammonium-Polysulfid auf Aldehyde entstehen. Auf gleiche Weise wird die kräftige Wirkung der Zinkalkyl-Xanthate erklärt, welche keinen Stickstoff enthalten. Man nimmt an, es bilden sich zunächst während der Vulkanisation aus den Zink-Xanthaten Dixanthogene, welche freien Schwefel abspalten. Bruni und Romani beobachteten Bildung eines Senföles, im Falle Thiokarbanilid entsteht Phenylsenföl, welches sich mit dem Schwefel der Mischung zu Merkaptobenzothiazol umsetzt, einer sauren Verbindung, die ein Zinksalz bildet, welches mit Schwefel ein Disulfid liefert und dieses sei das wirkliche Vulkanisationsmittel. Die Bildung eines Beschleunigers mit Hilfe des Senföls bestätigen Bruni und Romani durch die Tatsache, daß Mono-, Di- und Tri-Thioureasubstitute, welche Senföl bilden können, Beschleuniger sind, während Tetrathiourasubstitute, die kein Senföl liefern, auch nicht beschleunigend wirken.

Ein weiteres Schema wurde von den amerikanischen Chemikern Scott, Bedford und Sebrell aufgestellt. Nach ihrer Ansicht liefern Polysulfidverbindungen den Vulkanisationsschwefel, zumeist unter Schwefelwasserstoff-Entwicklung. Durch Reaktion von Schwefel und den im Kautschuk enthaltenen Harzen und Proteinen, und in Gegenwart einer organischen Base, entsteht ein Hydrosulfid, welches sich weiter mit Schwefel zu Polysulfiden umsetzt, welche ihren Schwefel teilweise an den Kautschuk abgeben, somit die wahren Vulkanisationsmittel sind. Gewisse Beschleuniger dieser Klasse, z. B. Aldehydammoniak, Para-Phenylendiamin, Hexamethylentetramin, zersetzen sich bei Vulkanisationshitzen und reagieren mit Schwefel unter Bildung von Ammoniak und Schwefelwasserstoff, ihre Wirkung ist daher nicht von den Kautschukharzen und Proteinen abhängig. In diesen Beschleunigern, welche als „Wasserstoffsulfid-Polysulfid-Beschleuniger" bezeichnet werden, gehört der Polysulfidschwefel zu einer SH-Gruppe, welche mit Stickstoff gesellschaftet ist. Organische Basen, welche leicht Polysulfide bilden und Vulkanisationsschwefel liefern, sind daher kräftige Beschleuniger.

Diese Ansicht dehnten Scott und Genossen auch auf anorganische Beschleuniger aus. Sie teilen diese ein in 1. erstklassige Beschleuniger, welche mit Schwefelwasserstoff und Schwefel Polysulfide bilden, das heißt Sulfide und Hydrosulfide von Alkalien und alkalischen Erdmetallen. 2. Zweitklassige Beschleuniger, wie Bleiglätte und Zinkoxyd, welche die Polysulfide in Sulfide umwandeln. Ist die Umwandlung des Metallsulfids vollständig, so erlischt die Beschleunigung. Beschleuniger, wie Aetznatron, Kalk und Magnesia, wirken zuerst zweitklassig, sie werden zu Sulfiden oder Hydrosulfiden umgewandelt, welche Schwefel aufnehmen, Polysulfide bilden und zu erstklassigen Beschleunigern werden. Bei Anwesenheit eines organischen Beschleunigers wirken anorganische Beschleuniger dadurch helfend mit, daß sie die Polysulfidverbindungen des organischen Stoffes zerlegen, so daß, auf Grund ihrer größeren Löslichkeit im Kautschuk, sie kräftiger mit Schwefelwasserstoff wirken, als Metalloxyde, deren Teilchen verhältnismäßig große Form haben. Der Kreislauf: Reaktion zwischen der regenerierten organischen Base und Schwefelwasserstoff, Bildung von Polysulfiden, deren Zerlegung, wiederholt sich beim Vulkanisationsfortschritt.

Eine zweite Gruppe Beschleuniger, einschließlich der Harnstoffderivate und Dithiokarbamate, soll Polysulfide durch direkte Umsetzung mit Schwefel bilden bzw. durch Disulfid-Zwischenbildung. Sie werden bezeichnet als „Carbosulphydryl-Polysulfid-Beschleuniger". Die von diesen Stoffen sich ableitenden Polysulfidverbindungen enthalten den Polysulfidschwefel an eine SH-Gruppe gebunden, welche an Kohlenstoff gekettet ist. Nach Bedford und Sebrell soll z. B. Thiokarbanilid bei Gegenwart von Zinkoxyd Vulkanisation bei niederen Hitzegraden bewirken, als zur Bildung von Merkaptobenzothiazol und dessen Disulfid erforderlich ist. Thiokarbanilid verhält sich demnach wie ein Merkaptan, bildet mit Zinkoxyd ein Zinkmerkaptid, welches Schwefel zur Bildung von Polysulfiden addiert. Diese liefern den Vulkanisationsschwefel durch Zersetzung mit Wasserstoffsulfid, das Metall wandelt sich in Sulfid um, das Merkaptan wird regeneriert.

Die allgemeine Ansicht der amerikanischen Forscher ist folgende: Vulkanisationsbeschleunigung ist gekennzeichnet durch Produktion von Polysulfidverbindungen, welche Schwefel in sehr aktiver Form gegen Kautschuk liefern können. Bedford und Sebrell isolierten eine derartig kräftig wirkende Schwefelform, welche sie Trithio-Ozon nennen, durch Einwirkung von Schwefelwasserstoff und Schwefeldioxyd in Benzinlösung unter 10° C. Dieser Polysulfidschwefel vulkanisiert Kautschuk bei gewöhnlicher Wärme ohne Zusatz anderer Stoffe.

Ueber die Wirkung der aktiven Beschleuniger aus der Gruppe der aromatischen Nitrosoverbindungen, z. B. Para-Nitrosodimethylanilin (Accelerene), Nitrosobenzen und Nitrosophenol, ist noch keine Klarheit geschaffen worden. Die Disulfidtheorie wird für Accelerene und dessen Homologen beansprucht, für die beiden anderen Beschleuniger sucht man nach anderer Erklärung. Accelerene bewirkt Freiwerden von Schwefelwasserstoff und Schwefeldioxyd während der Vulkanisation. Ihr Einfluß beruht demnach auf Oxydation, welche wohl als Anfangstätigkeit zu bezeichnen sein dürfte, gleichwie bei Bleiglätte. Die Reduktion der Nitrosogruppe besteht in Bildung einer Aminoverbindung, durch welche weitere Vulkanisation bedingt wird.

Dieser kurze Ueberblick über die Wirkung von Beschleunigern beweist, daß Fortschritte in der Erkenntnis der Ursachen dieses Einflusses zu verzeichnen sind, doch auch, daß die Meinungen noch weit auseinandergehen. Man muß dahin streben, ein umfassendes und allgemein gültiges Schema aufzustellen, welches alle Fälle von Beschleunigungswirkung zu erklären vermag.

* * *

Anderson, E., und Ames, M. **Untersuchungen von Antimonsulfid und Eisenoxyd als Füllmittel für Kautschukmassen.** („Journal of the Society of Chemical Industry" vom 29. März 1923, Seite 136 f.).

Man verwendet in der Kautschukindustrie Antimonsulfid und Eisenoxyd viel als Füll- bzw. Farbstoffe. Die chemische Einwirkung von Antimonsulfid in Kautschukmischungen ist eingehend erörtert worden, hingegen liegen Mitteilungen über den Einfluß der physikalischen Eigenschaften dieses Mittels nur wenig vor. Ueber Eisenoxyd findet sich noch weniger in der Literatur angegeben, so z. B. nur die Notiz, daß es im Gemisch mit braunen Regeneraten als Vulkanisationsbeschleuniger wirken soll. Von Kautschukwarenfabrikanten wird Eisenoxyd mit Mißtrauen betrachtet, es soll Kautschuk schnell schädigen, tatsächliche Beweise liegen nicht vor.

Anderson und Ames prüften die Wirkung dieser beiden Stoffe als Kautschukzusatzmittel, besonders auch hinsichtlich ihres Einflusses als Beschleuniger und auf das Altern von Kautschukartikeln. Es wurden folgende Mischungen hergestellt, Mengen in Gewichtsteilen

Kultursheets	85,5	85,5	66,5	66,5
Schwefel	9,5	9,35	9,5	9,35
Antimonsulfid mit 3 Prozent freiem Schwefel	—	5,15	—	5,15
Rotes Eisenoxyd	5,0	—	5.0	—
Braunes Regenerat	—	—	19,0	19,0

Als Vergleichsmischungen dienten folgende: 90 Kautschuk und 10 Schwefel. 70 Kautschuk, 20 braunes Regenerat und 10 Schwefel. Das verwendete Antimonsulfid war „Goldschwefel", bestand hauptsächlich aus Trisulfid, war technisch frei von Kalziumsulfat und enthielt 3 Proz. freien Schwefel (durch Analyse ermittelt).

Das geeignetste Verfahren zur Ermittlung des Beschleunigergrades ist unstreitig die Bestimmung der Zeitkürzung, welche sich ergibt, wenn das Gemisch bis zu seiner Höchstzugkraft

vulkanisiert wird. Dieses Verfahren ist jedoch umständlich und erfordert Zeit. Folgende Methode lieferte gute Ergebnisse und wurde von den Autoren angewendet. Alle Gemische wurden in Form von Probestücken von $8 \times \frac{1}{2} \times \frac{1}{8}$ inches Abmessungen vulkanisiert. Man ermittelte zunächst die Vulkanisationszeit eines reinen Gemisches aus Kautschuk mit 10 Proz. Schwefel, um dem Vulkanisat bei 4 lbs. Belastung eine Dehnung von 215 Proz. zu erteilen und konstruierte die Zugfestigkeitskurve. Als Vulkanisationszeit ergab sich 2 Stunden 20 Minuten bei 40 lbs. Dampfdruck. Die Ersatzstoffprobemischung wurde nun unter denselben Bedingungen vulkanisiert und geprüft. Auf gleiche Weise erfolgte die Vulkanisation und Prüfung der oben genannten Mischungen. Es ergab sich folgendes bei 40 lbs. Dampfdruck-Vulkanisation, Beschleunigung in Prozent:

	Vulkanisationszeit	Beschleunigung
Probekautschukmasse	2 Stdn. 20 Min.	—
Probe mit 5 Proz. Eisenoxyd .	2 „ 20 „	0
Probe mit 5 Proz. Antimonsulfid .	1 „ 30 „	36
Proberegeneratmasse	2 „ 20 „	—
Probe mit 5 Proz. Eisenoxyd .	1 „ 30 „	36
Probe mit 5 Proz. Antimonsulfid .	1 „ 30 „	36

Eisenoxyd für sich wirkt nicht als Beschleuniger, ist jedoch bei Anwesenheit von braunem Regenerat ebenso wirksam wie Antimonsulfid. Letzteres ist nur ein schwacher Beschleuniger und Regenerat beeinflußt diese Wirkung nicht.

Um die Zugfestigkeit und das Altern von Kautschukmassen mit Zusätzen von Antimonsulfid und Eisenoxyd in Mengen von 15 Proz. festzustellen, wurden folgende Gemische hergestellt. Mengen in Gewichtsteilen:

	A	B	C	D
Kultursheets	76,5	76,5	59,5	59,5
Schwefel	8,5	8,0	8,5	8,0
braunes Regenerat	—	—	17,0	17,0
Eisenoxyd	15,0	—	15,0	—
Antimonsulfid (3 Proz. Schwefel)	—	15,5	—	15,5

Jede Masse wurde unter hydraulischem Druck in Form von Streifen verschieden lange Zeit erhitzt und die Vulkanisate auf der Schoppermaschine in Ringform geprüft. Folgende Ergebnisse wurden erzielt:

A (Eisenoxyd)			B (Antimonsulfid)		
Vulkanisat 40 lbs.	Bruchbelastung kg/qmm	Dehnung %	Vulkanisat 40 lbs.	Bruchbelastung kg/qmm	Dehnung %
2 Stdn. 30 Min.	1,24	877	1 Stdn. 30 Min.	1,13	833
2 „ 45 „	1,34	852	2 „ — „	1,21	807
2 „ 55 „	1,36	868	2 „ 30 „	1,23	806
3 „ 10 „	1,34	831	3 „ — „	1,32	754
3 „ 25 „	1,34	809	3 „ 30 „	0,83	610
C (Eisenoxyd u. Regenerat)			D (Antimonsulfid u. Regenerat)		
1 Stdn. 30 Min.	0,88	834	1 Stdn. 15 Min.	0,89	838
2 „ — „	1,09	800	1 „ 30 „	1,04	824
2 „ 30 „	1,06	700	2 „ — „	0,90	740
3 „ — „	0,64	614	3 „ — „	0,41	401

Die zur mechanischen Prüfung erforderlichen Proberinge wurden aus Streifen geschnitten, welche gleichzeitig im Autoklaven vulkanisiert worden waren. Die Ringe lagerten im Luftbad bei 70° C bis zur Prüfung und wurden nach dem Abkühlen in der Schoppermaschine untersucht.

Ergebnisse: Eisenoxyd spielt in reinen Mischungen nicht die Rolle eines Vulkanisationsbeschleunigers, Antimonsulfid beschleunigt in geringem Maße. Bei Anwesenheit von braunem Regenerat wirkt Eisenoxyd in gleichem Grade beschleunigend wie Antimonsulfid, letztere Verbindung wird durch Gegenwart von Regenerat nicht beeinflußt. Gemische, in denen Antimonsulfid enthalten ist, zeigten höhere Zugfestigkeit im Vergleich zu den mit Eisenoxydzusatz hergestellten Massen. Eisenoxydhaltige Mischungen altern nicht befriedigend, hingegen zeigen Massen mit Antimonsulfid gutes Altern.

Verband der Gummimäntel-Fabrikanten Deutschlands E. V.

Der Teuerungszuschlag erhöht sich auf 71 642 000 000 000 Prozent oder das 716 420 000 000fache. Die Zeit- und Zuschneiderlöhne erhöhen sich um 200 Prozent.

Berlin, den 19. November 1923.

Vulkanisation über Druckluft.

In „India Rubber Review", Oktober 1923, wird mit großem Tamtam auf eine französische Erfindung hingewiesen, die „die Kautschukindustrie auf Jahre hinaus völlig umzuwandeln" berufen sein soll. Es handelt sich hierbei um ein Verfahren zur Vulkanisation von mit Druckluft gefüllten Reifen. Durch dieses Verfahren will der Erfinder (Name nicht genannt) „die drohende Kautschukknappheit" beseitigen, es soll vor allem zur Herstellung unverletzlicher, völlig luftdichter Innenschläuche für schweres Fuhrwerk dienen. Der Schlauch besteht aus Vulkanisat und enthält eine große Anzahl Einzelhöhlungen bzw. Querzellen, die von einander völlig getrennt und mit Druckluft gefüllt sind. Je nach der Schwere des Fahrzeuges wird der Druck in den Einzelabteilen des Reifens bemessen. Der Schlauch wird aus Kautschukmasse gefertigt, durch welche quer zum Reifen Längshöhlungen in mehreren Lagen übereinander angeordnet sind. Als Umhüllung dient Kautschukmasse anderer Zusammensetzung. Die Höhlungen stehen vor der Vulkanisation untereinander in Verbindung, sind aber nach außen zu durch die Kautschukhülle abgeschlossen. Während der Vulkanisation soll Druckluft in die Höhlungen eingeführt werden, wodurch die Verbindung der Höhlungen untereinander aufgehoben und jede Höhlung oder Zelle mit Druckluft gefüllt wird. Diese Druckluftinnenschläuche für Radreifen sollen sehr lange haltbar sein und dazu beitragen, dem kommenden Kautschukmangel entgegen zu arbeiten. Die Erfindung soll in allen Ländern durch Patente geschützt sein. (Referent hat bis jetzt kein derartiges Patent in französischen, englischen, amerikanischen, deutschen usw. Patentmitteilungen gefunden. Weshalb diese Geheimnistuerei?)

Ueber Verwendung und Wert von Kohlensäure in Druckschläuchen u. dergl.

schreibt Henry R. Minor in „The India Rubber World" vom 1. Oktober 1923, Seite 17, auszüglich folgendes: Die Mitteilungen gründen sich auf Versuchsergebnisse aus elf Kautschukwarenfabriken, in denen Erhitzer lediglich mit Kohlensäure arbeiteten. Bei Verwendung von trockener Luft als Einblasmedium tritt schnelle Oxydation des Kautschuks im Schlauchinnern ein. Durch Zusatz von wenig Wasser wird die Oxydation verzögert, so daß dieses Verfahren allgemein benutzt wird. Den Oxydationsgrad beeinflussen sowohl Oelspuren aus dem Kompressor, als auch die Größe des Druckes. Durch Einführung von Kohlendioxyd beobachtet man merklichen Rückgang der Oxydationswirkung, sowohl direkt als indirekt. Die Innenfläche der Schläuche blieb weich, unangegriffen, auch trat Schwefelausscheidung (Ausblühen) kaum mehr auf. Auch die Außenseite der Schläuche wird durch Kohlensäurefüllung konserviert. Dieses Gas durchdringt Kautschuk schneller als andere Gase, es löst sich im Kautschuk und verdampft an dessen Oberfläche. Druck und Wärme fördern die Durchdringung von Kohlendioxyd durch Kautschuk. Man nimmt an, daß wandernde Schwefelteilchen vom Kautschuk durch eine Gashülle isoliert werden und dadurch ein gewisser Schutz erreicht wird. Die Vorteile der Verwendung von Kohlensäure in Druckschläuchen sind folgende: Der Schlauch wird vor direkter und indirekter Oxydation geschützt. Wasserfüllung ist nicht notwendig, daher gleichmäßiger Druck und Vulkanisation. Schutz der Schlauchaußenseite gegen Schwefelausblühen, verlängerte Brauchbarkeit, daher Kostenersparnis.

Gutachten der Berliner Handelskammer.

Allgemeines. Nach § 58 (5) der EVO. kann die Eisenbahn die Verwägung der Wagenladungsgüter auf der Gleiswage vornehmen und der Gewichtsberechnung das an den Eisenbahnwagen angeschriebene Eigengewicht zugrunde legen. Wünscht der Versender auch die Verwägung des leeren Wagens, so hat er dies im Frachtbrief besonders zu beantragen. Die Ausführung dieses Antrages kann von der Eisenbahn abgelehnt werden, wenn die Betriebsverhältnisse eine Verwägung nicht gestatten. 21 585/23 (XII A 5).

Wenn eine Firma ihren Vertreter mangels Vorrat an Ware nicht auf eine Demitour senden kann, wird ihm wohl vielfach für den Ausfall der Provisionseinnahmen eine Vergütung gewährt. Ein allgemeiner Handelsbrauch läßt sich aber nicht feststellen. 19 388/23 (XII A 3).

Der neue portugiesische Zolltarif.

Der neue portugiesische Zolltarif vom 27. März und 11. April 1923 ist am 20. April ds. Js. in Kraft getreten. Gleichzeitig wurden die Aus- und Einfuhrabgabenzuschläge, die seither auf Grund der Verordnung vom 24. November 1921 erhoben worden sind, abgeschafft. Im übrigen ist der Zolltarif ein reiner Doppeltarif, das heißt, die Sätze des Minimaltarifs sollen bei Abschluß neuer Wirtschaftsabkommen als Meistbegünstigungssätze zugestanden werden, während die Sätze des Maximaltarifs, die im allgemeinen doppelt so hoch sind, für die übrigen Staaten Geltung haben sollen.

Wie bereits der frühere Tarif von 1892 und 1921, so ist auch der neue wiederum ein gemischter Tarif, er ist teils Wertzoll-, teils Gewichtszolltarif. Die in dem Einfuhrzolltarif festgesetzten Wertzölle werden von dem im Einkaufsorte der Ware zuletzt festgestellten Großhandelsausfuhrwerte unter Hinzurechnung der Kosten für die Beförderung, Versicherung, Kommission, für das Entladen und aller anderen Unkosten bis zum Eintritt der Ware in das Amtsgebäude, wo die Abfertigung stattfindet, berechnet. Dieser Wert ist dann von dem Beteiligten oder seinem Vertreter anzumelden, wobei in der Anmeldung Menge und Gattung der in jedem zur Abfertigung gestellten Packstück enthaltenen Waren und der jeder Warengattung entsprechende Wert anzugeben sind. Werden gegen diese Angaben Zweifel erhoben, so muß die Ware innerhalb der Höchstfrist von zwei Tagen abgeschätzt werden.

Als Minimalsätze sind die Tarifsätze des Zolltarifes von 1892 übernommen worden und gelten für alle diejenigen Staaten, die mit Portugal einen Meistbegünstigungsvertrag abgeschlossen haben, also auch für Deutschland seit dem Abschluß des vorläufigen Handelsübereinkommens vom 28. April 1923, das erst vor kurzem bis zum 31. Mai 1924 verlängert worden ist.

Für unseren Industriezweig kommen die folgenden Zollsätze in Frage:

Nr. des Tarifs	Benennung der Waren	Maßstab	Max.-Tarif Zollsatz Eskudos	Min.-Tarif Zollsatz Eskudos
28	Perlmutter, roh oder gesägt	kg	0,02	0,01
29	Elfenbein, roh	kg	1	0,50
30	Tierische Oele und Fette, nicht besonders aufgeführt	kg	0,006	0,004
	Kautschuk u. dergl.			
54	roh	kg	0,01	0,005
55	zugerichtet	kg	0,02	0,01
89	Oele, Fette, nicht besonders aufgeführt	kg	0,04	0,025
102	Asbest, roh	Tonne	1	0,50
114	Graphit in Stücken oder in Pulverform	kg	0,004	0,002
115	Glimmer	kg	0,10	0,05
126	Paraffin	kg	0,006	0,004
318	Tannin	kg	0,30	0,18
328	Zellhorn, Galalith u. ähnliche Massen, nicht besonders aufgeführt, roh	kg	0,03	0,015
332	Walzermasse für Druckereimaschinen	kg	0,10	0,06
333	Ruß (Rohgewicht)	kg	0,05	0,03
446	Geteerte Gewebe und ihre Nachahmungen, Gewebe mit Kautschuk, Roßhaargewebe und Gewebe aus Papier und Filze in nicht besonders aufgeführten Arbeiten.		Der Zoll der betreffenden Gewebe oder Filze mit 50 Prozent Zuschlag	
	Gewebe mit in irgend einer Weise eingearbeitetem Kautschuk, gleichviel ob das Gewebe vorherrscht oder nicht:			
447	aus Seide, rein oder gemischt	kg	3	2
448	aus Wolle, rein oder gemischt, ausgenommen mit Seide	kg	1	0,50
449	aus Baumwolle, Leinen oder dergl.	kg	0,60	0,30
	Gewebe in Bandform (em tiras):			
450	aus Baumwolle, Leinen u. dergl., mit Kautschuk oder anderen Stoffen getränkt, für elektrische Isolierzwecke	kg	0,15	0,10
451	aus Baumwolle, Leinen u. dergl., mit Kautschukauflage bis zu einer Breite von 10 cm	kg	0,015	0,01
549	Treibriemen aus irgend einem Stoff	kg	0,045	0,03
550	Ketten (correntes, cadeias) und Kabel aus Metall für gewerbliche Zwecke	kg	0,03	0,015
595	Vollreifen aus Kautschuk, mit oder ohne Eisenreifen, für Lastwagen und ähnliche Fahrzeuge	kg	0,10	0,05
608	Luftschläuche und Laufdecken aus Kautschuk, mit oder ohne Gewebe, für Wagenräder, und Kautschukreifen, auf Gewebe geklebt, zu ihrer Ausbesserung	kg	0,40	0,20
631	Elfenbein, verarbeitet (wirkl. Gewicht)	kg	8	4
637	Schildpatt, verarbeitet (wirkl. Gewicht)	kg	8	4
	Kautschuk u. dergl.:			
640	in Fäden	kg	0,08	0,04
641	in Schläuchen, auch mit Fäden aller Art, Geweben oder Posamenten verstärkt	kg	0,06	0,03
642	verarbeitet, nicht besonders aufgeführt	kg	0,80	0,40
656	Asbestwaren, nicht besonders aufgeführt	kg	0,30	0,15
660	Vulkanfiber, in Platten von jedem Durchschnitt, gewellt oder nicht	kg	0,004	0,002
685	Ketten und Kabel, nicht besond. aufgeführt	kg	0,10	0,05
727	Lose Drucksachen auf Karton, Papier, Pappe, Gelatine, Zellhorn und ähnlichen Massen	kg	1,20	0,60
784	Waren aus Zellhorn, Galalith und ähnl., nicht besonders genannten Massen	kg	0,80	0,40
794	Tauwerk, Kabel, Schiffstaue und Stricke (ausgenommen metallene)	kg	0,08	0,04
806	Draht oder Kabel aus Metall, mit isolierenden Stoffen irgendwelcher Art überzogen, mit Spinnstoffen umwickelt oder nicht, imprägniert oder gefärbt, und durch Metallumhüllungen geschützt oder nicht	kg	0,03	0,015
807	Draht oder Kabel aus Metall, mit irgendwelchen Gespinstfäden, Garnen, Geweben, Posamenten oder Papier überzogen, weder imprägniert noch gefärbt, mit oder ohne Isolierstoffe	kg	1,60	0,80
809	Kinematographenfilme, unbelichtet	kg	0,30	0,15
833	Wachstuch, zum Fußbodenbelag	kg	0,20	0,10
834	Wachstuch, nicht besonders aufgeführt	kg	0,60	0,30
835	Wachstuch, verarbeitet	kg	1	0,50
859	Röhren aus irgendwelchen Gespinststoffen, Karton, Pappe oder Papier, zum Schutz von elektrischen Leitungsdrähten geeignet, mit oder ohne Metallbekleidung	kg	0,16	0,08

Waren, die Zollzuschlägen unterliegen, wenn sie nach Vertragstarifen verzollt werden.

Nr. des Tarifs v. 1892	Benennung der Waren	Maßstab	Vertragssatz Eskudos	Zuschlag Eskudos
aus 288	Gewebe aus Jute, nicht besonders aufgeführt, roh oder gebleicht	kg	0,65	0,21
aus 440	Kautschuk- und Guttaperchaschutzdecken und Luftschläuche für Kraftwagen- u. andere Fahrzeugräder	kg	0,05	0,18
—	Korsetts:			
	a) aus Geweben aus Baumwolle, Leinen oder Hanf oder aus merzerisierten Geweben	Stück	1,40	0,70
	b) aus gestrickten Stoffen aus Leinen, Hanf oder Baumwolle oder aus Geweben aus Leinen, Hanf oder Baumwolle mit Kautschuk oder Guttapercha	Stück	2	0,80

Die in diesem Tarif angesetzten Einfuhrzölle sind in Gold zu zahlen, wobei die Umrechnung mit 4,5 Eskudos auf 1 Pfund Sterling vorgenommen wird. Bei den einem Wertzoll unterliegenden Waren wird der Zoll berechnet, nachdem die Umrechnung in Eskudos nach den geltenden Sätzen erfolgt ist. Der dann berechnete Zollbetrag wird nach dem Tageskurs in Pfund Sterling umgerechnet.

Die in diesem Tarif erwähnten spezifischen Zölle werden, wenn sie von dem Gewicht der Waren erhoben werden, von dem Rohgewicht, dem gesetzlichen Reingewicht oder dem wirklichen Gewicht, je nach dem Wortlaut des Tarifes, erhoben, wobei folgendes besonders zu beachten ist.

1. Das Rohgewicht ist das Gewicht der Ware mit allen Umschließungen, die zur Verpackung dienen, das heißt, das Gesamtgewicht des Packstückes.

2. Das wirkliche Gewicht ist das Gewicht der Waren ohne alle inneren und äußeren Umschließungen.

3. Das gesetzliche Reingewicht ist das Gewicht der Waren ohne die äußeren Umschließungen. Es wird, wenn nichts anderes genannt, bei allen dem spez. Zoll unterworfenen Waren der Zollberechnung zugrunde gelegt.

Ad. 1. Bei dem nach dem Rohgewicht zu verzollenden Waren kann dieses durch unmittelbares Verwiegen oder durch Abschätzen ermittelt werden. Wird das Rohgewicht durch Abschätzen ermittelt, so ist das Gesamtgewicht der Packstücke durch das Gewicht einzelner zu berechnen. Ferner kann durch Abschätzung das in dem Ladungsmanifest angegebene Rohgewicht ermittelt werden, sofern es mit dem in der Anmeldung der Ladung angegebenen übereinstimmt und der Einfuhrzoll nach dem Minimaltarife 0,001 Eskudo für 1 kg nicht übersteigt. Die Umschließungen von Waren, die nach dem Rohgewicht verzollt werden, sowie von denen, die zollfrei sind, und von den nach dem Werte zu verzollenden, werden besonders als Waren nach den betr. Sätzen im Tarif verzollt, wenn sie ihrer Beschaffenheit nach von den handelsüblichen Verpackungen für solche Waren abweichen oder einen höheren Wert haben.

Ad. 2 und 3. Wenn die äußeren Umschließungen als Waren zur Verzollung gezogen werden, so ist das zollpflichtige Gewicht der Waren das gesetzliche Reingewicht, wobei zu beachten ist, daß dann, wenn in demselben Packstück sich Waren befinden, die teils nach dem Rohgewicht, teils nach dem Reingewicht oder nach dem Rohgewicht, aber nach verschiedenen Zollsätzen zu verzollen sind, das Gewicht der äußeren Umschließung auf die Gewichte dieser Waren im Verhältnis zu verteilen ist, um so den Zuschlag auf die Waren für das Rohgewicht zu ermitteln.

Ad. 3. Für die nach dem gesetzlichen Reingewicht zu verzollenden Waren wird dieses Gewicht erfahrungsgemäß auf eine der nachstehenden Arten ermittelt:

a) Durch Verwiegen der Ware mit den inneren Umschließungen, die zur Verpackung dienen.

b) Durch Abzug der in der amtlichen Tabelle festgesetzten Tara von dem durch unmittelbare Verwiegung ermittelten Rohgewicht.

c) Durch Abzug der in der amtlichen Tabelle festgesetzten Tara von dem durch Schätzung ermittelten Rohgewicht.

d) Durch Abschätzen des gesamten gesetzlichen Reingewichts auf Grund des gesetzlichen Reingewichts eines Teiles der Ware.

e) Durch Abrechnen des durch Abschätzen berechneten Gewichtes der äußeren Umschließungen von dem durch unmittelbare Verwiegung erhaltenen Rohgewicht.

Die in den drei letzten Fällen angegebene Art der Ermittlung des gesetzlichen Reingewichts darf jedoch nur angewendet werden, wenn es sich um Packstücke von annähernd gleichen Ausmaßen und mit Inhalt von Waren mit gleicher Art und Beschaffenheit handelt.

Ad. 1 bis 3. Für die inneren Umschließungen ist derselbe Zoll wie für die Ware selbst zu entrichten, wenn die Verzollung nach dem gesetzlichen Reingewicht erfolgt. Sie sind zollfrei, wenn die Verzollung nach dem wirklichen Reingewicht erfolgt, ausgenommen, wenn diese Umschließungen ebenso wie die äußeren ihrer Beschaffenheit nach von den handelsüblichen Verpackungen solcher Waren abweichen oder einen höheren Wert haben. In diesem Falle werden sie als Waren verzollt. (flpst)

Richtlinien über wertbeständige Provision.

Für die Verrechnung der Handelsvertreterprovision ist gegenwärtig folgendes üblich:

A) Beschlüsse des Geschäftsführenden Ausschusses des Centralverbandes:

a) Bei Geschäften, die in effektiver Auslandswährung beglichen werden oder auf der Grundlage ausländischer Währung abgeschlossen sind, werden die Provisionsbeträge, wenn sie an den Handelsvertreter in Papiermark gezahlt werden, zu dem Kurse des Tages umgerechnet, an dem die Zahlung der Provision an den Handelsvertreter tatsächlich erfolgt.

Ein Gutachten der Berliner Handelskammer sagt ebenso: „Wenn die Provision in deutscher Valuta zu zahlen ist, so ist für die Umrechnung der Tag der Zahlung der Provision maßgebend". (9235/23 (XII A 2); „Mitt. der Handelskammer zu Berlin", 1923, Nr. 5, S. 159.)

b) Bei Geschäften, die durch wertbeständige Zahlung (in Dollarschatzanweisungen, Goldanleihe oder Rentenmark) beglichen werden, ist auch die Provisionszahlung in wertbeständigen Zahlungsmitteln zu leisten.

c) Bei Geschäften, die noch in Papiermark abgeschlossen werden, ist es angesichts der beschleunigten Markentwertung ein Gebot von Recht und Billigkeit, daß die vertretenen Firmen die Provision sofort an den Handelsvertreter auszahlen. Geschieht dies nicht, so muß erwartet werden, daß die vertretenen Firmen dem Handelsvertreter die Geldentwertung in dem gleichen Maße vergüten, in dem die Firmen dies bei nicht pünktlicher Zahlung des Kaufpreises von ihren Abnehmern beanspruchen.

B) Anregungen aus Fabrikantenkreisen:

1. Bei Papiermarkverkäufen wird die Papiermarkprovision nach Eingang der Zahlung in eine Edelwährung (Dollar, Gulden oder Goldmark) umgerechnet und dem Handelsvertreter gutgeschrieben. Am Tage der Zahlung der Provision wird diese dann nach dem an diesem Tage gültigen Kurse in Papiermark umgerechnet.
2. Der Provisionsbetrag wird sofort in Dollarschatzanweisungen, Goldanleihe oder Rentenmark angelegt und so dem Handelsvertreter überwiesen.
3. Die vertretenen Häuser sichern dem Handelsvertreter den Provisionsbetrag in Ware und zwar in der Weise, daß der Handelsvertreter entweder über eine Warenmenge in Höhe seiner verdienten Provision oder über den Wert der Ware zum Tagespreis frei verfügen kann.

In ähnlicher Weise sind selbstverständlich auch die zu zahlenden Spesen wertbeständig zu vergüten.

Die vertretenen Häuser werden die Sicherung der Wertbeständigkeit der Handelsvertreterprovision als notwendig anerkennen und im eigenen Interesse ihres Geschäftes für die Abrechnung und Auszahlung der Provision nebst Spesen die obigen Richtlinien beachten.

(f) **Centralverband Deutscher Handelsvertreter-Vereine.**

Ausfuhrbeschränkungen für Kautschuk in den Malayenstaaten. Nach einer Regierungsbekanntmachung in dem Ergänzungsheft zur „Government Gazette" vom 15. Juni 1923 ist das Kautschukausfuhr-(Beschränkungs-)Gesetz 1923 mit dem 25. Juni 1923 in Kraft getreten. Dieses Gesetz verbietet die Ausfuhr von Kautschuk aus den Verbündeten Malayenstaaten, ausgenommen gegen Beibringung eines Erlaubnisscheines, Koupons oder einer anderen Urkunde, die vom Kautschukausfuhrkontrolleur ausgefertigt werden und die Ausfuhr gestatten. Es schreibt ferner die Höhe des für jeden aus den Verbündeten Malayenstaaten ausgeführten Kautschuk zu zahlenden Ausfuhrzolles vor. Das Gesetz hat bei seiner Inkraftsetzung das Kautschukausfuhr-(Beschränkungs-)Gesetz von 1922 aufgehoben. (The Board of Trade Journal vom 26. Juli und 9. August 1923.)

Fragekasten.

Dichtungsringe für Benzinfässer.

Anfrage: Welche Dichtungen werden an Schraubverschlüssen von Benzinfässern verwendet. Welches sind die hauptsächlichsten Abmessungen der Dichtungsringe? Wer kommt als Abnehmer für solche Dichtungsringe hauptsächlich in Betracht?

Antwort: Für die Schraubverschlüsse von Benzinfässern werden hauptsächlich Dichtungsringe aus gewöhnlicher Pappe oder aus Steinpappe verwendet. Gängigste Abmessungen 80×65 mm und 68×45 mm. Gummiringe haben sich nicht bewährt, da diese unter der Einwirkung des Benzins vorzeitig zerstört werden. Als Abnehmer der Dichtungsringe kommen hauptsächlich die Benzinraffinerien in Frage und Großhandlungen, die sich mit dem Vertrieb von Benzin in Eisenfässern befassen.

* * *

Lieferungsverzögerung und Preisstellung.

Anfrage: Am 6. Juli bestätigt uns eine Firma, „daß der Versand der aufgegebenen 50 Meter zum äußersten Tagespreise von 64 900 M berechnet, im Laufe der nächsten Woche erfolgt". Von einer anderen Ware schrieb dieselbe Firma, daß „die bestellten Mengen schon seit Tagen gerichtet sind, daß sie aber wegen der Verkehrssperre nicht nach dort zum Versand gebracht werden können". Als Antwort auf die letztere Mitteilung, die das Datum vom 12. Juli trägt, schrieben wir am 14. Juli, daß die Hälfte der Ware nach R. zu senden sei, wegen der anderen Hälfte würden wir Nachricht geben, wenn uns die Firma nicht einen anderen Weg zeigen könne, um Ware direkt nach hier zu schaffen. Müssen wir für die damals nicht gelieferten und nicht berechneten Waren den heutigen vollen Tagespreis zahlen? War es nicht Pflicht der Firma, uns die zweite Hälfte auch zu berechnen und sie dann für unsere Rechnung liegen zu lassen? Bezüglich der 50 m Stoff ist uns die tatsächlich erfolgte Fertigstellung niemals angezeigt worden, erst jetzt, nachdem wir reklamieren, hören wir, daß die Firma Tagespreis verlangt, weil seinerzeit keine Versandmöglichkeit bestand. Hätten wir Rechnung nach Fertigstellung bekommen, so würden wir sofort gezahlt haben und dann blieb die Ware bis zu unserer Verfügung bei der Fabrik liegen.

Antwort: Es kommt darauf an, wie die Waren verkauft worden sind. Sollten für die Berechnung die am Lieferungstage geltenden Preise maßgebend sein, so war die Lieferfirma berechtigt, die Preise der Lieferung zugrunde zu legen, falls sie nicht etwa die Lieferung schuldhaft verzögert haben sollte. Von der Lieferungsmöglichkeit ist aber die Versandmöglichkeit zu unterscheiden. Letztere durfte die Lieferfirma ihrer Preisberechnung nur zugrunde legen, falls das Geschäft von der Bewerkstelligung des Versandes abhängig war, die Firma also annehmen mußte, daß die Ware für den Käufer nicht in Betracht käme, falls nicht die Versandmöglichkeit gegeben war. Ist über die Preisberechnung nichts besonderes verabredet worden und war die Ware fest verkauft, so mußte die Lieferfirma diejenigen Preise berechnen, die maßgebend waren, als die Ware fertiggestellt und lieferfähig war. Dr. St.

* * *

Verzugszinsen.

Anfrage: Sind wir berechtigt, für noch unbezahlte Papiermarkrechnungen bei Anmahnungen die Fakturenbeträge unter Zugrundelegung des Dollarkurses am Tage der Ausstellung der Rechnung in Goldmark umzurechnen und seit dem Fälligkeitstage der Rechnungen Verzugszinsen und Bankdiskont zu berechnen? Dürfen wir die jetzt von den Banken berechneten 6 Prozent pro Tag für Bankspesen oder nur 12 Prozent Zinsen pro Jahr in Ansatz bringen?

Antwort: Es muß als zulässig angesehen werden, noch unbezahlte Papiermarkrechnungen in Goldmark umzurechnen und von dem Goldmarkbetrag seit Fälligkeit Zinsen zu beanspruchen. Denn durch solche Umrechnung wird an dem Wert der Beträge nichts geändert, vielmehr nur eine andere Geldbezeichnung gewählt. Seit Eintritt der Fälligkeit ist es auch zulässig, dem Kunden Bankzinsen in Anrechnung zu bringen, da seit Fälligkeit der Schuldner sich im Verzuge befindet und er während des Verzuges dem Gläubiger den entstandenen Schaden zu ersetzen hat. Allerdings tritt die Fälligkeit des Rechnungsbetrages nach der bisherigen Rechtsprechung nicht schon mit der Uebersendung der Rechnung ein. Die Fälligkeit erfordert vielmehr noch eine besondere Anmahnung, falls nicht Zahlung an einem bestimmten, nach dem Kalender zu berechnenden Tage erfolgen sollte. Dr. St.

* * *

Haftung des Spediteurs.

Anfrage: Am 16. Juni lieferte ich eine Frachtsendung, die ab Fabrik direkt an den Spediteur in Stettin ging. Nach endlosem Nachforschen meldete mir Ende September der Stettiner Spediteur, daß die Sendung ausgeliefert sei. Meine Rückfrage beim Spediteur und Einsenden des Frachtbriefes übergeht dieser mit Stillschweigen. Der Kunde bezahlte sofort bei Eintreffen der Sendung den Junibetrag mit 1 600 000 M, worauf ich erwiderte, daß doch die Sendung auf Gefahr des Empfängers geht und er diesen Betrag hätte im Juni einsenden müssen, heute bei dieser Geldentwertung sei damit nichts zu machen. Er verarbeitet doch die Ware auch zu heutigen Werten. Beide, Spediteur und Empfänger, schweigen sich aus. Ich bin der Ansicht, daß die Ware beim Spediteur auf irgend einem Lagerschuppen gestanden hat und werde natürlich den Spediteur nun nochmal scharf um Einsendung der Papiere anfassen. Ist dieser, wenn er den Fehler gemacht hat, dafür haftbar zu machen oder der Empfänger?

Antwort: Da die Lieferung ab Fabrik zu erfolgen hat, hatte der Lieferer seiner Vertragspflicht mit dem Zeitpunkt Genüge getan, in dem er die Ware zur Beförderung aufgab. Für das Risiko des Transportes, insbesondere hier also desjenigen einer verzögerten Ablieferung der Ware, hat der Lieferer nicht einzustehen, es müßte denn sein, daß er seine Versendungspflicht nicht ordnungsgemäß erfüllt hat, z. B. durch falsche Adressierung des Gutes. Ist die Versendung ordnungsgemäß bewirkt, so ist der Lieferer berechtigt, den Abnehmer auf Bezahlung der Ware in Anspruch zu nehmen. Es ist Sache des letzteren, sich mit dem Spediteur auseinander zu setzen. Der Kunde ist nicht berechtigt, auf den früheren Rechnungsbetrag zurückzugreifen. Vielmehr kann der Lieferer eine entsprechende Aufwertung beanspruchen. Allerdings ist die allgemeine Voraussetzung hierfür, daß der Lieferer bei dem Abnehmer den schuldigen Betrag angemahnt hat, es müßte denn sein, daß der Rechnungsbetrag an einem bestimmten Tage fällig war. Für letzteren Fall erübrigt sich eine Mahnung. (flpstr) Dr. St.

Nachrichten aus der Industrie.

Für Veröffentlichungen unter dieser Rubrik ist die Redaktion nur im Sinne des Preßgesetzes verantwortlich.

Wie uns mitgeteilt wurde, hat die **Pfälzer Gummigesellschaft m. b. H. in Mannheim** seit einigen Wochen ihre neuerstellte Fabrikanlage in Friedrichsfeld i. B. in Betrieb genommen und stellt dortselbst Gummiabsätze, Sohlen und Sohlenplatten unter der Bezeichnung „Mammut" her. Wir konnten uns davon überzeugen, daß es der oben genannten Firma ernstlich darum zu tun ist, eine wirklich erstklassige Qualitätsware auf den Markt zu bringen und möchten deshalb nicht unterlassen, unseren Lesern zu empfehlen, bei Bedarf dort Muster anzufordern.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2159. Wer liefert oder fabriziert die Abdichtung eines **sterilen Verschlusses** (kein Gummi), welche den vernickelten Messingteil nicht angreift?

Nr. 2162. Wer ist Hersteller der **Metallpackung** Marke **„Sichel"?**

Nr. 2170. Wer ist Hersteller des **Riemenverbinders,** Marke „Neu"?

Nr. 2184. Wer ist Hersteller der **Plattfußeinlage Marke „Havea"?**

Nr. 2190. Wer ist Hersteller von teilbaren **Gummiabsätzen ohne Mechanismus?**

Nr. 2191. Wer ist Fabrikant des **Heftpflasters,** Marke **„Dossa"?**

Nr. 2197. Wer fabriziert **Gummipuppen,** 10 bis 12 cm groß, **mit abnehmbarem Kopf?**

Nr. 2202. Wer ist Fabrikant der **Saugflasche** System Dr. Wilkens D. R. G. M.?

Nr. 2208. Wer fabriziert jetzt die **„Derbus"-Gummi-Absätze?**

Nr. 2210. Wer ist Hersteller von **dünnwandigen Schläuchen,** wie sie für Schlauchreifen (für Rennbahn) verwendet werden?

Nr. 2213. Wer ist Fabrikant von **Spucknäpfen aus Papier,** welche nach Gebrauch verbrannt werden?

Nr. 2214. Wer ist Hersteller von **Halsschwimmringen** mit zwei Bindebändern?

Nr. 2222. Wer ist Fabrikant der **Gummiabsätze** Marke „F. O. G."?

Nr. 2223. Wer ist Hersteller von **Schmaßmannwolle** (eine Mischung von Roßhaar und Harriswolle)?

Nr. 2225. Wer baut **Bimsstein-Waschmaschinen?**

Nr. 2226. Wer ist Fabrikant von **Loch- und Birnbällen** mit Netz, je zwei Ventilen und umsponnenem Gummischlauch?

Nr. 2228. Wer fabriziert **Prüfungsapparate, System „Gradewitz",** zur Prüfung von Ballonstoff usw. auf Durchlässigkeit von Wasserstoff?

Nr. 2233. Wer ist Fabrikant der **Haar-Reinigungskämme** Marke „Nisska" D. R. M. 708 295?

Nr. 2234. Wer fabriziert **Drahtklammerverbindungen** mit Eintreibeisen speziell für Gummiriemen?

Nr. 2235. Wer ist Hersteller der **Isolierplatte „Assularith"?**

Nr. 2236. Wer ist Fabrikant von **Transportbändern** aus Leinwand, die mit galvanisierten Eisendrähten verstärkt sind?

Nr. 2237. Wer ist Hersteller der **Schwefelterpen-Verbindung „Toron"?**

Kurse und Indexziffern für die Zeit vom 7. bis 22. November 1923.

Notierungen am	Brief-Kurse der Berliner Börse auf: New York	Repartierungen	London	Repartierungen	Amsterdam	Repartierungen	Schweiz	Repartierungen	Kurs d. Goldmark (nach dem amtl. Berl. Kurs für Kabelauszahlg. New York) in Millionen G	B	Goldumrechnungssatz f. Steuern u. Zölle in Milliarden	Multiplikator für den Steuerabzug vom Arbeitslohn	Großhandelsindex in Million.	Steigerung gegenüber der Vorwoche	Reichsindex (Lebenshaltung) in Million.	Steigerung gegenüber der Vorwoche	Goldniveau d. Großhandelsindexziffer
		Proz.		Proz.		Proz.		Proz.						Proz.		Proz.	
7. 11. 23	631 575 000 000	2	2 807 000 000 000	2	244 610 000 000	2	112 280 000 000	2	149 625,00	150 375,00	100						
8. 11. 23	631 575 000 000	2	2 807 000 000 000	2	244 610 000 000	2	112 280 000 000	2	149 625,00	150 375,00	150						
9. 11. 23	631 575 000 000	2	2 807 000 000 000	2	244 610 000 000	2	112 280 000 000	2	149 625,00	150 375,00	150						
10. 11. 23	631 575 000 000	2	2 807 000 000 000	2	244 610 000 000	2	112 280 000 000	2	149 625,00	150 375,00	150						
12. 11. 23	631 575 000 000	2	2 807 000 000 000	2	244 610 000 000	2	112 280 000 000	2	149 625,00	150 375,00	150	300 000			218 500	121,8	
13. 11. 23	842 199 000 000	1	3 709 250 000 000	1	320 800 000 000	1	148 370 000 000	1	149 500,00	200 500,00	150		265 600	106			132
14. 11. 23	1 263 150 000 000	1	5 513 750 000 000	1	481 200 000 000	1	220 550 000 000	1	299 250,00	300 750,00	200						
15. 11. 23	2 526 300 000 000	1	11 027 500 000 000	1	952 375 000 000	1	445 110 000 000	1	598 500,00	601 500,00	300						
16. 11. 23	2 526 300 000 000	1	11 027 500 000 000	1	952 375 000 000	1	445 110 000 000	1	598 500,00	601 500,00	600						
17. 11. 23	2 526 300 000 000	1	11 027 500 000 000	1	957 387 000 000	1	447 115 000 000	1	598 500,00	601 500,00	600						
19. 11. 23	2 526 300 000 000	1	11 027 500 000 000	1	957 387 000 000	1	447 115 000 000	2	598 500,00	601 500,00	600				831 000	280,3	
20. 11. 23	4 210 500 000 000	1	18 045 000 000 000	1	1 567 910 000 000	1	725 810 000 000	2	997 500,00	1 002 500,00	600		1 413 000	432			141,2
22. 11. 23	4 210 500 000 000	1	18 045 000 000 000	1	1 567 910 000 000	1	725 810 000 000	2	997 500,00	1 002 500,00	1000						

Nr. 2238. Wer ist Fabrikant von **Herren- und Knabenschuhen** aus weißem Leinen mit Chromsohle?

Nr. 2244. Wer ist Fabrikant der Celluloidpuppe Marke **„Biene“**?

Nr. 2251. Wer ist Hersteller der **Gummisohle „Volksfreund“**?

Nr. 2252. Wer fabriziert in Deutschland **Golfbälle**?

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2200. Wer fabriziert ein billiges **Mittel zum Polieren von Kutschwagenreifen**?

Nr. 2227. Wer ist Fabrikant von **Eishacken** (Glatteisschützer)?

Nr. 2246. Wer baut kleine Stanzmaschinen zum Ausstanzen von kleinen Lederstücken?

Nr. 2250. Welche Firma fabriziert **Asbestpacknug mit Bleifäden**?

Neuheiten der Branche.

Im Anschluß an unseren Artikel „Die Badehaubenneuheiten der Saison 1924“ in Nr. 5/6 der „Gummi-Zeitung“ macht uns die Firma **Gummiwarenfabrik Carl Plaat, Köln-Nippes,** darauf aufmerksam, daß sie in dieser Saison mit einer Neuheit auf den Markt kommt, die als Weltschlager anzusprechen ist und die Firma mit an die Spitze der Badeartikel erzeugenden Industrie der Welt stellt. Es handelt sich dabei um ein neues, der genannten Firma gesetzlich geschütztes Gummibearbeitungsverfahren Ondo, durch das gekräuselte Oberflächen von reizvoller Wirkung erzeugt werden. Die nach diesem Verfahren bearbeiteten Gummiplatten sehen onduliertem Haar täuschend ähnlich. Mit dem Ondo-Verfahren eröffnen sich der Gummi-Industrie durch die interessante ornamentale Wirkung und die Reize der Farbennuancierung völlig neue Perspektiven. Außer für Badehauben wird das Verfahren auch für Bademäntel, Schwammbeutel, sowie Eisbeutel und andere Artikel angewendet. Ein uns vorliegender Prospekt läßt die überraschende Wirkung des Ondo-Verfahrens erkennen. Bei persönlicher Besichtigung der Neuheiten verstärkte sich dieser Eindruck noch ganz wesentlich. Die Ondo-Artikel sind der Firma Plaat geschützt, können also nur von ihr hergestellt und geliefert werden.

Rückporto bei Anfragen.

Bei allen Anfragen an die Geschäftsstelle oder Redaktion ist unbedingt Rückporto beizufügen. Andernfalls kann briefliche Beantwortung nicht erfolgen, sondern nur Auskunft im Briefkasten oder Fragekasten.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Berlin. Leo Hartmann, SW 29, Gummi- und Guttaperchafabrikate. Die Geschäftsräume sind nach Dresdener Str. 2 (SO 26) verlegt worden. Der neue Fernsprechanschluß lautet: Amt Moritzplatz Nr. 15 133.

Berlin. Die Firma Sanitätshaus Bernhard Fuchs, Stralauer Straße 42-43, hat die Firma Mareck & Co., Inhaber Herr Theodor Mareck, Breslau, Beltafelstr. 15, unter Ausschluß der Passiva und irgendwelcher Verpflichtungen übernommen und wird das Geschäft in den Räumen ihrer Filiale in Breslau, Kaiser Wilhelmstr. 4, fortführen.

Dresden. Herr Karl Rudolf Echarti, N., Löbauer Str. 5, Generalvertreter für Sachsen der Berliner Asbestwerke Wilhelm Reinhold und der Ernst Schliemann Oelwerke, Hamburg, hat seit kurzem auch die Vertretung der Mechanischen Treibriemenweberei und Seilfabrik, Gustav Kunz, Akt.-Ges., Treuen i. V. übernommen.

Euskirchen. Weika, Vereinigte Verbandstoff-Fabriken, Weisweiler & Kalff, Akt.-Ges. Herr Franz Xaver Klaus ist aus dem Vorstande ausgeschieden. Die Prokura des Herrn Erich Bandke, Apotheker in Charlottenburg, ist erloschen.

Hamburg. Bodo Habenicht. Das Kontor befindet sich vom 1. November ab Lüneburger Straße 2, Ecke Steindamm.

Kassel. Bei der Firma Meyerhof & Co., Akt.-Ges., Chirurgische Artikel, Rothenditmolder Straße, hat ein größerer Umbau stattgefunden, dessen Ingebrauchnahme Veranlassung zu einer eindrucksvollen Einweihungsfeier gab. Herr Handelskammerpräsident Pfeiffer und Herr Stadtrat Weber vom Verkehrsamt wiesen hierbei auf den Aufstieg des Unternehmens hin, das mit allen Errungenschaften der Neuzeit ausgestattet ein reichhaltiges Lager von Gummiwaren, ärztlichen Gerätschaften und Apothekerbedarfsartikeln in mustergültiger Uebersichtlichkeit darbot. Ein gutgemeintes Einweihungsgedicht eines Arbeiters legte sodann noch Zeugnis von dem guten Einvernehmen mit der Geschäftsleitung und dem Verwachsensein des Arbeiters mit seiner Arbeit und seinem Betriebe ab.

Rostock (Mecklenb.). Königsberger Verbandstoff-Fabrik Dr. Gutzeit und Braun in Königsberg, Zweigniederlassung Rostock i. Meckl. Herr Kaufmann Franz Eberhard Burgard zu Königsberg ist Teilhaber. Zur Vertretung der Gesellschaft ist Herr Franz Eberhard Burgard allein und Frau Baschka nur zusammen mit ihm befugt. Die Prokura des Herrn Franz Eberhard Burgards ist erloschen. Die Prokura des Herrn Josef Hamel zu Rostock ist Einzelprokura, jedoch auf die Zweigniederlassung Rostock beschränkt.

Spandau. Gummifabrik Westend, G. m. b. H., Spandau (Siemensstadt). Sowohl der Geschäftsführer wie auch der stellvertretende Geschäftsführer, ist jeder für sich berechtigt, die Gesellschaft zu vertreten.

Wien. Chisil & Starer, Handel mit elektrotechnischen und technischen Artikeln, II, Leopoldgasse 16, Metall- und Stahlwaren, gelöscht infolge Gewerberücklegung.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Gewerbe- und Industriebedarf Kleemann & Co., G. m. b. H. Belieferung von Gewerbe und Industrie mit technischen Artikeln und Rohstoffen. Stammkapital: 500 000 M. Geschäftsführer sind die Herren Kaufleute Emanuel Berger, Charlottenburg und Richard Kleemann, Berlin.

Corbach. Karl Behle, Corbach. Fabrikations- und Handelsgeschäft in Jute-, Hanf- und Segelerzeugnissen sowie Treibriemen.

Freiberg. E. Grützner, G. m. b. H., Bedarfsartikel für Industrie und Gewerbe. Vertrieb von Bedarfsartikeln für Industrie und Gewerbe. Das Stammkapital beträgt 60 Millionen Mark. Zum Geschäftsführer ist bestellt Herr Kaufmann Ernst Grützner in Freiberg.

Geestemünde. Atlas-Riemenwerk mit beschränkter Haftung. Herstellung und Verkauf von Treibriemen und damit zusammenhängende Geschäfte. Das Stammkapital beträgt 500 000 M. Geschäftsführer sind die Kaufleute Herren Friedrich Sasse und Hermann Pitzner, beide in Geestemünde.

Gelsenkirchen. Adolf Hirsch, G. m. b. H. Großhandel mit Wachstuch, Gummistoffen und Textilien. Das Stammkapital beträgt 12 Millionen Mark. Zu Geschäftsführern sind bestellt Herr Kaufmann Adolf Hirsch, Ehefrau Adolf Hirsch, Johanna geb. Rubens, beide zu Gelsenkirchen, sowie Herr Kaufmann Ludwig Hirsch zu Recklinghausen-Süd.

Kassel. Gummi-Schäfer, Inh. Heinz Schäfer, Kassel.

Nürnberg. Roth & Reichardt, G. m. b. H., Goethestr. 25. Handel mit technischen Artikeln, technischen Oelen und Fetten. Das Stammkapital beträgt 920 000 M. Geschäftsführer mit dem Rechte der Alleinvertretung sind die Kaufleute Herren Konrad Roth und Karl Reichardt, beide in Nürnberg.

w **Zemun** (S. H. S.). Hofer & Peller, Akt.-Ges. Erzeugung von Lederriemen und technischen Artikeln aus Leder, Gummi und Asbest. Aktienkapital: 500 000 Dinar. Direktionsmitglieder sind die Herren Oskar Goldstein, Ervin Goldstein, Direktoren, und Moritz Weidler,

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Aachen. Auto-Import, Aktiengesellschaft. Einfuhr und Ueberführung von Kraftwagen und Krafträdern sowie Zubehör und Ersatzteilen von solchen. Grundkapital: 500 Milliarden Mark.

Baden-Baden. Automobil - Handelsgesellschaft m. b. H. Handel und Vertrieb von Kraftwagen aller Art. Stammkapital 500 000 Mark.

Berlin. Ortloff Automobil-Aktiengesellschaft. Verkauf und Ankauf von Automobilen und Fahrzeugen aller Art. Grundkapital: 10 000 000 000 M.

Berlin. Autohaus Westfalia, G. m. b. H. Handel mit Automobilzubehörteilen und Automobilbedarfsartikeln. Stammkapital: 1 000 000 Mark.

Berlin. Opuco, Motorfahrzeug-Gesellschaft m. b. H. Kommissionsweiser Vertrieb von Motorfahrzeugen. Stammkapital: 100 000 000 M.

Bremen. Stabil-Werk, Aktiengesellschaft. Bau und Vertrieb von Fahrrädern, Zubehör- und Ersatzteilen. Das Grundkapital beträgt 75 000 000 M.

Heide (Holstein). Heinrich Tietz. Inhaber ist Herr Kaufmann Heinrich Tietz in Heide. Handel mit Automobilen, Motorrädern und Zubehör, sowie Brennstoffen für Motore.

Neumünster. Holsteinische Automobilgesellschaft m. b. H., Neumünster. Handel mit Automobilen, sowie deren Zubehörteilen. Das Stammkapital beträgt 100 000 000 M.

Siegen. Ottomaschinen, Müller & Co., G. m. b. H. Handel mit Kraftfahrzeugen jeder Art, Reparaturen an Kraftfahrzeugen jeder Art und Werkzeugmaschinen der Eisenindustrie. Das Stammkapital beträgt 10 000 000 000 M.

w **Wien.** „Imo", Automobilhandels-Akt.-Ges., II, Große Mohrengasse 25. Gewerbsmäßiger Handel mit Kraftfahrzeugen und Motoren aller Art, Autobereifungen, Pneumatiks, Schläuchen und Automobilbestandteilen aller Art. Betrieb von Autoreparaturwerkstätten. Aktienkapital: 100 000 000 Kronen.

Zittau. Zittavia, Kraftfahrzeuge, G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von und Handel mit Kraftfahrzeugen nebst Zubehörteilen aller Art und die Vornahme von Ausbesserungsarbeiten an solchen. Das Stammkapital beträgt 40 Millionen Mark.

Zwickau (Sachsen). Eiler & Co., G. m. b. H. Fabrikation und Handel mit Automobilen, Krafträdern und allen einschlägigen Artikeln sowie Reparatur von Kraftfahrzeugen. Stammkapital: 60 Millionen Mark.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Neurode (Schlesien). Schibalski, Blank & Co., Gesellschaft für Elektrotechnik, Wasserversorgung und Kanalisation. Die Firma lautet jetzt: Elektro- und Industrie-Bedarfsgesellschaft Dittrich & Co. in Neurode im Eulengebirge.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. J. Fordanski, Elektro-Großhandlung, G. m. b. H. Ein- und Verkauf von Elektro-Installationsmaterial, sowie von anderen Materialien der Installationsbranche. Stammkapital: 10 000 000 M.

Berlin. Hemag, Hexa-Monopol, Akt.-Ges. für Elektrotechnik. Herstellung und Vertrieb von elektrotechnischen Bedarfsartikeln aller Art, insbesondere Erwerb des der Deutschen Hexa-Monopol-Gesellschaft mit beschränkter Haftung gehörigen Lagers an Hexa-Mehrfachsicherungen, Isolier-Sperringen und Spezial-Montage-

Werkzeugen, sowie die Fortführung des bisher von der Deutschen Hexa-Monopolgesellschaft unternommenen Vertriebes von Hexa-Mehrfachsicherungen und sonstigen elektrotechnischen Bedarfsartikeln. Grundkapital: 100 000 000 Mark.

Düren (Rheinland). Technische Handelsgesellschaft Düsseldorf, G. m. b. H., Zweigniederlassung Düren in Düren. Fabrikation und Großhandel mit elektrotechnischen Artikeln und Maschinen. Das Stammkapital beträgt 36 000 M.

Eisenach. Elektrotechnische Fabrik, Eisenach G. m. b. H. Errichtung und Betrieb einer elektrotechnischen Fabrik zur Herstellung elektrischer Maschinen und Apparate und deren Vertrieb. Stammkapital: 5 Millionen Mark.

Hannover. Niedersächsischer Industriebedarf, Aktiengesellschaft, Gneiststraße 3. Großvertrieb elektrotechnischer Artikel für eigene und für fremde Rechnung. Grundkapital: 150 000 000 M.

w **Wien.** Funtan & Jameschitz, VI, Mollardgasse 27. Handel mit elektrotechnischen Artikeln. Offene Handelsgesellschaft seit 1. September 1923.

Zoll- und Verkehrswesen.

Zolltarifänderungen der Südafrikanischen Union. Laut „The Board of Trade Journal" Nr. 1375 vom 5. April 1923 hat das Südafrikanische Haushaltsgesetz folgende Zolltarifänderungen festgesetzt:

Warenbezeichnung	Maßstab	Einfuhrzoll Generaltarif
Asbestplatten	v. Werte	25 %
Kautschuk-Radreifen	für 1 Pfd.	3 d
Pneumatiks	für 1 Pfd.	1 sh
Kraftwagenschläuche	für 1 Pfd.	8 d

Aenderung der Einfuhrfreiliste in Ungarn. Auf Grund einer Verordnung des Finanzministeriums im Einvernehmen mit dem Ackerbauministerium vom 18. Juni 1923 ist in der Liste der Waren, die ohne besondere Bewilligung eingeführt werden können (Einfuhrfreiliste), die Tarifnummer 630 (Watten und Verbandmittel zu Heilzwecken vorgerichtet) zu streichen. Die Verordnung ist mit dem Tage ihrer Verkündung in Kraft getreten.

Ausfuhr nach Rumänien. Die Ausfuhrfirmen werden von neuem darauf aufmerksam gemacht, daß das Reich bei Ausfuhren nach Rumänien nicht für den Schaden aufkommt, der entsteht, wenn die rumänische Regierung die Waren beschlagnahmt oder wenn sonstige politische oder wirtschaftspolitische Maßnahmen der rumänischen Regierung zu einem teilweisen oder gänzlichen Verlust der Ware oder der Forderung führen. Es empfiehlt sich nach wie vor, nach Rumänien nur gegen Vorausbezahlung oder Sicherstellung der Zahlung in Deutschland zu liefern und bei Anlage von Konsignationslägern Vorsicht walten zu lassen. (flp)

Befreiung gewisser Gummiwaren vom japanischen Einfuhrzoll. Nach einer am 17. September 1923 erlassenen und bis zum 31. März 1924 wirkenden kaiserlichen Verordnung sind gewisse Waren bei der Einfuhr nach Japan vom Einfuhrzoll befreit. Unter diesen Waren sind auch Schuhe aus Leder und Gummi und Gummiüberschuhe genannt.

Neuer Einfuhrzoll in Salvador. Mit dem 19. August 1923 ist das Dekret vom 19. Juli 1923 in Kraft getreten, wonach zum Zweck der Tilgung der schwebenden nationalen Schuld eine fiskalische Abgabe in Höhe von 1 Centavo Gold für 1 kg Rohgewicht der Waren, die bei der Einfuhr in das Land die Ladeplätze passieren, erhoben wird. (flp)

Kennzeichnung deutscher Waren bei der Einfuhr nach Cypern. Alle für Cypern bestimmten deutschen Einfuhrwaren dürfen Aufschrift, Beschreibung, Adresse oder Namen in keiner anderen Sprache als der deutschen tragen, da sie sonst den Gesetzen des Landes gemäß regierungsseitig beschlagnahmt werden. (flpstr)

Gewerblicher Rechtsschutz.

Patente werden für 18 Jahre Höchstdauer dem Anmelder nach Neuheitsprüfung erteilt. Erfinder oder Miterfinder können in der Patentschrift auf Antrag gegen besondere Gebühr genannt werden. Bei modellfähigen Erfindungen wird zweckmäßig mit der Patentanmeldung ein Gebrauchsmusterantrag (Eventual-Gebrauchsmuster) gestellt. (Hälfte der Gebrauchsmustergebühr.) Patenterteilung erfolgt nach Feststellung der Patentfähigkeit und öffentlicher Auslegung während zweier Monate nach Bekanntmachung im Patentblatt, falls Einsprüche in dieser Frist nicht einlaufen und die erste Jahresgebühr gezahlt wird. Patentanmeldungen und Patente sind ganz oder teilweise übertragbar. Gegen die Abweisung von Anmeldungen oder Einsprüchen kann befristet Beschwerde erhoben werden.

Rechtzeitige Zahlung der Jahresgebühren ist zur Aufrechterhaltung der Patente erforderlich. In der Nachfrist von zwei Monaten ist ein Zuschlag von 25 Prozent der Grundgebühr zu zahlen. Vorzeitig gelöschte Patente können bei triftiger Begründung (höhere Gewalt, Krankheit usw.) in den früheren Rechtsstand wieder eingesetzt werden. Nichtigkeits- und Zurücknahmeklagen werden in erster Instanz vor dem Patentamt, in der Berufungsinstanz vor dem Reichsgericht in Leipzig, sonstige Klagen in Patentsachen vor den ordentlichen Gerichten geführt. Anmeldestücke:

a) Antrag mit eventl. Prioritätsbegehren,
b) Beschreibung mit Anspruch (zweifach),
c) (falls erforderlich) Zeichnung, Format 21 × 33 cm (zweifach),
d) Anmeldegebühr,
e) Vertretervollmacht.

Gebrauchsmuster werden für 3 Jahre bei 6 Jahre Höchstdauer dem Anmelder ohne Neuheitsprüfung nur für modellfähige, im wesentlichen

technische Neuerungen bestimmter Gestaltung eingetragen. Eventualgebrauchsmuster können während und nach Abschluß der Patentprüfung definitiv gemacht werden. (Zweite Hälfte der Gebrauchsmustergebühr). Uebertragung kann während der Schutzdauer ganz oder teilweise erfolgen. Für Löschungs- und Verletzungsklagen sind nur die ordentlichen Gerichte zuständig. Die Gebühren für die zweite Schutzdauer von 3 Jahren sind vor Ablauf der ersten Schutzdauer zahlbar, in der Nachfrist von 2 Monaten mit 25 Prozent Zuschlag. Anmeldestücke: Siehe Patente. Statt Zeichnungen kann auch ein Modell eingereicht werden.

Warenzeichen (Schutzmarken) werden bei unbegrenzter Höchstdauer zunächst für 10 Jahre dem Anmelder für einen bestimmten Geschäftsbetrieb und für bestimmte Waren (Anmelde- und Klassengebühren) nach amtlicher Prüfung eingetragen (Eintragungs- und Veröffentlichungsgebühren). Bei rechtzeitigem Widerspruch eines Inhabers desselben oder verwechselungsfähig ähnlichen Zeichens wird für die gleichartigen Waren die Eintragung versagt. Uebertragung ist nur mit dem zugehörigen Geschäftsbetrieb zulässig. Löschungsklagen und alle sonstigen Rechtsstreitigkeiten in Warenzeichensachen sind vor den ordentlichen Gerichten zu führen, Löschungsanträge sind an das Patentamt zu richten. Die Verlängerung ist vor Ablauf der Schutzfrist (in der Nachfrist mit Nachholungsgebühr) zu bewirken.

Anmeldestücke:

a) Antrag mit Angabe des Geschäftsbetriebes,
b) bei Bildzeichen Abbildung des Zeichens,
c) Druckstock mit Abdrücken davon (nachlieferbar),
d) Anmelde- und Klassengebühren,
e) Vertretervollmacht,
f) (bei Anmeldern im Ausland) Bescheinigung über die Eintragung im Heimatlande.

Geschmacksmuster (Flächenmuster oder Modelle) werden für 15 Jahre Höchstdauer für 1 bis 50 Muster in einer Anmeldung (bei zunächst dreijähriger Schutzfrist) dem Urheber oder Anmelder ohne Neuheitsprüfung beim zuständigen Amtsgericht (Ausländische Muster in Leipzig) eingetragen (Eintragungs- und Veröffentlichungsgebühren). Die Muster (kunstgewerbliche oder dergleichen Erzeugnisse) dürfen vor Anmeldung noch nicht im Verkehr sein. Für Rechtsstreite wegen Geschmacksmustern sind die Gerichte zuständig.

Anmeldestücke:

a) Beglaubigter Antrag in vorgeschriebener Form,
b) Abbildung (Photo, Zeichnung usw.) oder Originale der Muster,
c) Vollmacht.

(flpstr) Patentanwalt Dr. Oskar Arendt, Berlin W 50.

Wichtige Entscheidungen des Reichsfinanzhofs.

Zur Tragweite der Steuerermäßigungsvorschrift des § 26 Abs. 2 des Einkommensteuergesetzes. Nach § 26 Abs. 2 des Einkommensteuergesetzes können bei der Veranlagung eines Steuerpflichtigen besondere wirtschaftliche Verhältnisse, die die Leistungsfähigkeit des Steuerpflichtigen wesentlich beeinträchtigen, durch Ermäßigung oder Erlassung der Steuer berücksichtigt werden. Die Fassung der Vorschrift läßt wohl Zweifel darüber aufkommen, ob ein Steuerpflichtiger gegen die seinem Antrag auf Erlassung oder Ermäßigung der Steuer nicht oder nicht vollständig entsprechende Entschließung der Steuerbehörde die in §§ 217 ff. der Reichsabgabenordnung bestimmten Rechtsmittel (Einspruch, Berufung, Rechtsbeschwerde) einzulegen befugt ist oder ob nur eine Beschwerde nach § 224 der Reichsabgabenordnung zulässig ist. Für die Zulassung der genannten Rechtsmittel spricht schon der Umstand, daß die Vorschrift unter die den „Steuertarif" betreffenden, den Steuerbetrag normierenden Gesetzesbestimmungen aufgenommen worden ist, wie auch die Einleitung der Bestimmung mit den Worten „Bei der Veranlagung". Damit ist zum Ausdruck gebracht, daß die Veranlagungsbehörde über die etwaige Ermäßigung oder Erlassung der Steuer zu befinden und diese Entscheidung bei der Festsetzung der Steuer im Steuerbescheide zu treffen hat. Ist nun die im Steuerbescheide festzusetzende Steuer davon abhängig, inwieweit § 26 Abs. 2 zur Anwendung kommen soll, so müssen auch die gegen den Steuerbescheid zugelassenen Rechtsmittel sich dagegen richten können, daß die Vorschrift des § 26 unrichtig angewendet worden sei. (Bescheid vom 9. November 1922 III A 489/22.) (flpstrstle)

Behandlung des Gewinnvortrags bei der Berechnung der vorläufigen Zahlung auf die Körperschaftssteuer nach den Gesetze vom 26. März 1921. Als annähernd richtiger, der vorläufigen Zahlung zugrunde zu legender Betrag des steuerpflichtigen Einkommens soll der in dem Abschluß ausgewiesene Reingewinn des Geschäftsjahres (§ 261 Ziff. 6 des Handelsgesetzbuches) gelten, ohne daß dieser aus der Bilanz ohne weiteres ersichtliche Betrag durch Hinzu- und Abrechnung von Beträgen zu ändern ist, die nur unter Zuhilfenahme irgendwelcher anderer Grundlagen als der Bilanz selbst ermittelt werden können. Andererseits darf nicht außer Betracht bleiben, daß die Steuer, auf die die vorläufige Zahlung geleistet wird, doch eben nur das in diesem Jahre verdiente Einkommen ergreifen soll, zu dem der Gewinnvortrag nicht gehört. Soweit daher der Gewinnvortrag als solcher in der Bilanz selbst kenntlich gemacht ist, muß er bei der Berechnung der vorläufigen Zahlung außer Betracht bleiben. Ist das der Fall, ist also der Gewinn des abgelaufenen Jahres von dem Gewinnvortrage des Vorjahres in der Bilanz selbst getrennt aufgeführt, so ist bezüglich des Jahresgewinnes das Erfordernis erfüllt, daß der Betrag,

von dem die vorläufige Zahlung zu leisten ist, ohne weiteres aus der Bilanz selbst ersichtlich sein muß, ohne daß erst unter Zuhilfenahme der Gewinn- und Verlustrechnung der wirkliche Jahresertrag ermittelt werden mußte. Ob die Gesellschaft den Gewinnvortrag auf der Passivseite ihrer Bilanz als Vortrag vom Vorjahr oder etwa als Gewinnreservekonto bezeichnet, ist für die steuerliche Behandlung dieses Postens bedeutungslos; auch in der Bezeichnung „Vortrag vom Vorjahr" tritt mit aller Deutlichkeit der Charakter dieses Postens als einer Reserve in die Erscheinung. (Urteil vom 29. Mai 1923 I A 77/23.) (flpstrstle)

Rechtsfragen.

Lieferungsverzug und Geldentwertung.

Der Beklagte hatte dem Kläger L. in N. in Dänemark im August 1922 einen gebrauchten Opelwagen zum Preise von 1 000 000 M verkauft. Wegen der Beschaffung der Ausfuhrbewilligung entspann sich ein Streit zwischen den Vertragsparteien, in dessen Verlauf der Beklagte behauptete, nicht zur Lieferung verpflichtet zu sein, da die Ausfuhrbewilligung abgelehnt worden sei. Tatsächlich aber hatte er die vom Kläger nach Zahlung des Auslandsaufschlages erstrittene Ausfuhrbewilligung wieder hintertrieben. Landgericht und Oberlandesgericht Hamburg verurteilten deshalb den Beklagten zur Lieferung des Wagens zu dem vereinbarten Verkaufspreis. Das Oberlandesgericht nimmt an, daß der Kaufvertrag unter der Bedingung der Erteilung der Ausfuhrbewilligung zustande gekommen sei, daß der Beklagte jedoch den Eintritt der Bedingung wider Treu und Glauben vereitelt habe, so daß die Bedingung als eingetreten zu gelten habe. In diesem Umfange wurde das Urteil des Hanseatischen Oberlandesgerichtes vom Reichsgericht bestätigt. Dagegen erkannte das Reichsgericht wegen Nichtberücksichtigung der Geldentwertung auf Aufhebung des Berufungsurteils. Das Oberlandesgericht hat angenommen, daß eine Berücksichtigung der Geldentwertung zugunsten des Beklagten nicht mehr in Betracht komme, weil dieser durch die unrechtmäßige Verweigerung der Lieferung sich im Verzuge befand. Dieser Auffassung widerspricht das Reichsgericht. Zunächst sei — so wird in den reichsgerichtlichen Entscheidungen ausgeführt — die Markentwertung für die Zeit vom Kaufabschluß bis zu dem nicht festgestellten Zeitpunkt des Lieferungsverzuges ohne weiteres zu berücksichtigen. Aber auch durch den späteren Eintritt des Lieferungsverzuges des Beklagten sei sein Recht, sich auf die eingetretene Geldentwertung zu berufen, keineswegs schlechthin verloren gegangen. Wenn auch der Gläubiger durch den Verzug des Schuldners keinerlei Schaden erleiden soll, so dürfte er andererseits durch ihn auch nicht bereichert werden. Und wenn der Kläger jetzt ziffernmäßig mehr Mark zur Abdeckung seiner Kaufschuld aufwenden soll, so sei das, wirtschaftlich betrachtet, nicht ohne weiteres ein ihm durch den Schuldnerverzug zugefügter Schaden. Das würde nur dann zutreffen, wenn die Mark vom August 1922 auch wirtschaftlich noch die Mark vom März 1923 (dem Zeitpunkt der Fällung des Berufungsurteils) sein würde. Da dies nicht der Fall ist, mußte das Urteil aufgehoben und die Sache zur anderweiten Prüfung und Entscheidung in der angegebenen Richtung an das Berufungsgericht zurückverwiesen werden. (fp)

Aus der Praxis des Arbeitsrechts.

Kein Lohn der Arbeitswilligen beim Teilstreik.

sk. Der 3. Zivilsenat des Reichsgerichts hat am 6. Februar ein sowohl für das gesamte Unternehmertum wie für die Arbeiterschaft grundlegendes Urteil von größter Bedeutung gefällt. Auf dem modernen Gedanken der sozialen Arbeits- und Betriebsgemeinschaft zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmer fußend, erkennt der höchste Gerichtshof für Recht, daß bei einem Teilstreik, wenn durch ihn der Betrieb stillgelegt wird, die Nichtstreikenden keinen Anspruch auf Lohnzahlung haben. Es handelt sich um das Fahrpersonal der von der Allgemeinen Lokal- und Straßenbahngesellschaft Berlin in Kiel betriebenen elektrischen Straßenbahn, das sich an dem Lohnstreik der Angestellten und Arbeiter des Kraftwerkes, durch den der Betrieb zum Erliegen kam, nicht beteiligt hatte. Es verlangte nach dem erfolglos verlaufenen Streik Zahlung des Lohnes für die Dauer der Betriebseinstellung. Landgericht und Oberlandesgericht wiesen die Gesellschaft, die Feststellung beantragte, daß kein Anspruch auf Lohnzahlung bestehe, ab, während das Reichsgericht sich auf den Standpunkt der Klägerin stellte und der Lohnforderung nicht stattgab. Aus den reichsgerichtlichen Entscheidungsgründen ist das Folgende von weittragender Bedeutung: Allerdings setzt das Tätigwerden des einzelnen Arbeiters im Betrieb auch heute den Abschluß eines Einzelarbeitsvertrages voraus. Aber mit diesem Einzelvertrag tritt der einzelne Arbeiter in die Arbeiterschaft und damit in die Gesamtorganisation des Betriebes, dessen Ergebnis nicht mehr vom Unternehmer allein mit seinem Kapital und seinen Arbeitsmitteln, sondern im gemeinschaftlichen Zusammenwirken von Unternehmer und Arbeiterschaft gewonnen wird. Auf diesem Gedanken der gemeinschaftlichen Arbeit beruhen die neueren Gesetze auf dem Gebiete des Arbeitsrechts, insbesondere das Betriebsrätegesetz vom 4. Februar 1920, das den Betriebsvertretungen der Arbeiter und Angestellten eine weitgehende Mitwirkung zur Wahrnehmung der sozialen und wirtschaftlichen Interessen der Arbeitnehmer des Betriebes wie auch in bezug auf Betriebsleitung und Betriebsleistung einräumt. Der Arbeitnehmer ist nicht mehr ein bloßes Werkzeug des Unternehmers, sondern ein lebendiges Glied der Arbeitsgemeinschaft. Dem entspricht es dann aber auch, daß, wenn die Arbeitsgemeinschaft aus Gründen, die nicht vom Unternehmer ausgehen, versagt, die Folgen nicht nur ihn treffen. Das gemeinschaftliche Zusammenwirken von Unternehmer und Arbeiterschaft bildet die Grundlage des Betriebes. Der Betrieb aber und seine Erträgnisse bilden wiederum die Grundlage für die Lohnzahlungen. Ist also der einzelne Arbeiter ein Glied

der Arbeiterschaft und der zwischen dieser und dem Unternehmer bestehenden, die Grundlage des Betriebes bildenden Arbeitsgemeinschaft, dann ist es selbstverständlich, daß, wenn infolge von Handlungen der Arbeiterschaft der Betrieb stillgelegt wird und die Betriebseinnahmen versiegen, es dem Unternehmer nicht zugemutet werden kann, für die Lohnzahlungen aus anderen Mitteln zu sorgen. Das muß auch für den hier vorliegenden Fall gelten, da das Versagen der Arbeitsgemeinschaft nur von einem Teil der Arbeiterschaft ausgeht, während andere Arbeitnehmer des Betriebes arbeitsfähig und arbeitswillig bleiben. Es handelt sich dabei nicht um eine Haftung der Arbeitswilligen für die Streikenden, die schon das Berufungsgericht, im Ergebnisse zutreffend, abgelehnt hat, sondern darum, daß mit der durch einen Teil der Arbeiterschaft verursachten Stilllegung des Betriebes die Grundlage für die Lohnzahlungen im Betriebe allgemein weggefallen ist. Die Folge des Wegfalles dieser Zahlungen müssen sich deshalb auch diejenigen Arbeitnehmer gefallen lassen, die sich dem Streik der anderen nicht angeschlossen haben. Wollte man anders entscheiden, so würden sich unmögliche Zustände ergeben. Es könnte sein, daß nur ein kleiner Teil der Arbeiterschaft mit einer für die Fortführung des Betriebes unentbehrlichen Tätigkeit durch Streik den gesamten Betrieb stillegte und der Unternehmer allen anderen Arbeitern den Lohn auszahlen müßte, obwohl diese nur deshalb nicht arbeiten können, weil ihre Genossen nicht arbeiten. Dies ist mit dem Gedanken der Arbeitsgemeinschaft als Grundlage des Betriebes nicht vereinbar. (A.-Z.: III. 93/23.) (flpstrstle)

Handelsnachrichten
der amerikanischen Handelskammer in Berlin.

Um den Handelsverkehr, Zahlung von Waren usw. zwischen Mitgliedern der amerikanischen Handelskammer zu Berlin, wohnhaft in Deutschland und den Vereinigten Staaten, zu erleichtern, hat die Handelskammer ein Konto bei der Seaboard National Bank in New York City eröffnet. Deutsche Firmen können nunmehr ihre amerikanischen Käufer informieren, Zahlung für Waren bei der Seaboard National Bank auf das Konto der A. H. K. zu Berlin zu leisten. Nach Empfang der Bankbestätigung, daß das Geld deponiert ist, wird die Handelskammer Schecks in Dollar zugunsten des deutschen Exporteurs oder Fabrikanten ausstellen. Mitglieder der Handelskammer, die sich näher über dieses Konto informieren möchten, werden ersucht, sich direkt an die Handelskammer zu Berlin zu wenden. (flp)

Die Automobilproduktion in den Vereinigten Staaten bleibt weiterhin fest. Die Oktoberproduktion zeigt zwar eine Verminderung gegenüber der im September, ist aber immerhin größer als die im Oktober 1922.

Vermischtes.

Gründung deutscher Handelskammern in Schanghai und Tientsin. Nach Mitteilung des Ostasiatischen Vereins ist die Deutsche Vereinigung in Schanghai durch Beschluß der Mitgliederversammlung in eine Handelskammer umgewandelt worden, die ihren Sitz in Schanghai, 18 Kiangse Road, hat. In Tientsin hat sich neben der deutschen Vereinigung eine deutsche Handelskammer gebildet (Anschrift: A. Münster-Schultz, in Firma Carlowitz & Co., Tientsin). Demnach bestehen jetzt in China vier deutsche Handelskammern; nämlich in Schanghai, Hankau, Tientsin, Canton. Ferner deutsche Vereinigungen in Harbin, Tsinanfu, Tsingtau und Tientsin. Diese Handelskammern und Vereinigungen werden in Deutschland vom Ostasiatischen Verein vertreten. (flp)

Kautschukmasse zum Fangen von Ratten, Mäusen und dergleichen bringt eine chinesische Firma in Singapore in den Handel in Form von Würfeln, die mit heißem Wasser befeuchtet und flach ausgestrichen werden sollen. Der Aufstrich soll lange Zeit feucht und klebrig bleiben, so daß Ratten, Mäuse und anderes Getier, das die Masse berührt, so festkleben, daß sie sich nicht mehr fortbewegen können. — So berichtet „The India Rubber Journal" vom 20. Oktober 1923, Seite 8. Ob die Masse Kautschuk enthält, ist wohl fraglich, wahrscheinlich ist das Anklebmittel eine Art Vogelleim bzw. ein klebriger Pseudokautschuk, wie manche tropischen Pflanzen ihn liefern. D. Ref.

Balatagewinnung in Südamerika. An den Ufern einer Anzahl Nebenflüsse des Amazonas wurden Balatabäume aufgefunden, die seit dem Jahre 1920 in steigendem Grade ausgebeutet werden. Im Jahre 1922 betrug der Versand von Balata aus Iquitos und Manaos 1226 Tons. Aus Para wurden (nach „The India Rubber Journal" vom 20. Oktober 1923, Seite 2) in der ersten Hälfte des Jahres 1923 insgesamt 978 Metertons verschifft, davon vom Amazonas nach den Vereinigten Staaten 65, nach Europa 85 Tons, von Iquitos nach den Vereinigten Staaten 200, nach Europa 598 Tons. Die Erschließung der neuen Balataquellen in Peru und Brasilien ist für die Balatariemenindustrie von größter Bedeutung, besonders gegenüber den schwankenden Lieferungen aus Venezuela und Guyana. Hoffentlich schädigen die Anzapfverfahren in den neuen Gewinnungsländern die Balatabäume nicht in ihrem Wachstum.

Eine neue Kautschukmasse, als Picoleum bezeichnet, wurde auf Ceylon durch die Picoleum Co. Ltd., Colombo, für Wegebelag versucht. Es ist eine Art Kautschukteer, aus minderwertigen erdigen Abfällen usw. gewonnen, der heiß auf die Wegoberfläche gegossen und durch Bürsten verteilt wird. Dieses Material soll sich besonders in heißen, feuchten Klimaten bewähren. Auch nach Europa soll Picoleum verschifft werden und versuchsweise Anwendung finden. Nach „The India Rubber Journal" vom 20. Oktober 1923.

Kautschukbürsten sind nicht neu, sie kommen in verschiedener Form und Fassung auf den Markt. Nach „Rubber Age", London, vom November kommen in London eine neue Art Kautschukbürsten auf den Markt, die

an Stelle von geschlossenen Reibflächen Borsten aus Kautschuk haben. Die früheren Bürsten mit Plattenkautschuk verursachten stets Staub infolge Abreibung und nahmen schwierig kleine Teilchen aus Papier, Faserstoffen und dergleichen mit auf. Die neuen Kautschukbürsten mit Kautschukborsten arbeiten sehr gut und fast geräuschlos, wirken nicht so kräftig, wie Bürsten aus Pflanzenfasern und Tierborsten und sind wasserfest. Da Kautschuk so gut wie undurchdringlich ist, so setzen sich Staub und Pilze oder dergleichen nicht in der Bürste fest, diese läßt sich schnell reinigen mit heißem Wasser, ohne Schädigung der Borsten. Die neuen Kautschukbürsten sind unter der Marke „Ruba“ eingetragen.

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Devisenkommissar, Goldwertablieferung und neue Valutahandelsvorschriften. Der Valutaschutzgesetze zweiter Teil. Für den praktischen Gebrauch herausgegeben und eingeleitet von Dr. Erich Welter. Verlag Frankfurter Societätsdruckerei G. m. b. H., Abteilung Buchverlag Frankfurt a. M. Grundzahl 1 M.

Der vorliegende zweite Teil der Schrift von Welter enthält außer den notwendigen Ergänzungen die Bestimmungen über die Goldmarkablieferung und die eidesstattliche Versicherung über Devisenbesitz, ferner die Befugnisse des Devisenkommissars und dessen bisherige Anordnungen, sowie die Neuregelung der Export-Devisenerfassung. Beide Teile zusammen geben ein geschlossenes Bild von den gesetzlichen Vorschriften auf dem Gebiet der Währungspolitik. Das verleiht der Schrift ein über den Augenblick hinausreichendes Interesse. (flpstr)

Die Bilanzdelikte und ihre Bekämpfung. Von Erich Thieß, Diplom-Bücherrevisor. Verlag C. E. Poeschel, Stuttgart 1923. 125 Seiten. Grundzahl geb. 5 M.

Das Gebiet der Bilanzdelikte ist bisher in der Literatur nur sehr spärlich behandelt worden. Es ist deshalb zu begrüßen, wenn hier ein Praktiker aus seinen Erfahrungen heraus dazu das Wort nimmt und im vorliegenden Buch eine umfassende Darstellung aller wichtigen Typen von Bilanzfälschungen und ihrer charakteristischen Kennzeichen bietet. Im zweiten Teil werden dann folgerichtig die Mittel untersucht, mit denen einmal der Staat, zum anderen der Kaufmannsstand selbst die Bilanzdelikte bekämpft. Es sind dies vorwiegend Mittel zivilrechtlicher, strafrechtlicher, verwaltungsrechtlicher, steuerzivilrechtlicher und steuerstrafrechtlicher Art. Den Abschluß bilden einige Vorschläge des Verfassers zwecks Beseitigung dieser Mißstände. Das Buch kann also, wie alle Neuerscheinungen des Verlages Poeschel, bestens empfohlen werden.

Bilanzen, ihre Entstehung und ihr Zusammenhang mit der Materialverwaltung, dem Lohnwesen, der Selbstkostenberechnung und Betriebsorganisation. Von Rich. Hiemann. 6. verbesserte und erweiterte Auflage. Verlag von C. E. Poeschel, Stuttgart 1923. 63 Seiten. Grundzahl geb. 3,50 M.

Daß das vorliegende Buch binnen kürzester Frist eine 6. Auflage erfahren durfte, ist ein Zeichen seiner Wertschätzung in den Kreisen des Handels und der Industrie. Die neuen Anforderungen, die an die Bilanzierung unter dem Einfluß der Geldentwertung gestellt worden sind, berücksichtigt der Verfasser hier eingehend und erläutert sie an Hand von Schemabogen, die das Verständnis sehr erleichtern und insbesondere auch dem weniger Erfahrenen einen Einblick ermöglichen. Die vielen Beispiele aus der Praxis, die der Verfasser noch anführt, erhöhen den Wert des Buches, das somit ebenso wie die früheren Auflagen, zweifellos großes Interesse finden wird und bestens empfohlen werden kann.

Der Mensch als Betriebsfaktor. Eine Kleinhandelsstudie von Rudolf Seyffert. C. E. Poeschels Verlag, Stuttgart 1922. Grundzahl 9,50 M.

Der Hauptteil der vorliegenden Schrift befaßt sich mit den Personen und ihrer Arbeit, und zwar in den Großbetrieben des Kleinhandels. Nicht geringere Aufmerksamkeit und eingehende Behandlung erfahren hierbei die Arbeitsaufgaben und vor allem die Gestaltung der Arbeitsaufgaben, als auch die Auswahl der Arbeitshelfer, die Personaltypen und ihre berufliche Ausbildung, ferner die Arbeitskontrolle usw. In einem umfassenden Schlußteile „Die Wertung des Menschen als Arbeitskraft“ wird berichtet über einen überaus aufschlußreichen Versuch zur Eignungsprüfung von Verkaufspersonal, über das Geschäftshandbuch der Firma Marshall Field & Co., Chikago, und über die Geschäftsordnung eines großen Konzernwarenhauses in einer süddeutschen Großstadt. Verzeichnisse über Literatur, Namen- und Sachregister beschließen das Buch, das für das Arbeitsgebiet des Kleinhandels als bis heute bestes betriebswirtschaftliches zu bezeichnen ist. (flp) —rg.

Aufwärts. Von O. S. Marden. Grundzahl geheftet 2,— M, geb. 3,— M. Verlag von Julius Hoffmann in Stuttgart.

Der Verfasser macht es sich in der vorliegenden Schrift zur Aufgabe, über die geistige Seite jedweder Arbeit ausführlich zu sprechen. Die Richtung des Buches geht dahin, nicht etwa zu zeigen, mit welcher Arbeit man am meisten Geld verdienen kann, sondern vielmehr zu zeigen, wie sie getan werden muß. Es wird damit sowohl dem bedauerlichen Verfall der Moral entgegengetreten, als auch dem so gefährlichen und immer mehr in die Erscheinung tretenden „laissez fair — laissez aller“ im Berufsleben. Es ist daher zu wünschen, daß auch dieses Buch in viele Hände gelange, damit der nun einmal gewählte Beruf auch wieder mit Lust und Liebe ausgefüllt wird. (flp) —rg.

Neue Patente.

Verfahren zur Bereitung einer plastischen Masse zwecks Herstellung von Flüssigkeiten aufnehmenden Formstücken. D. R. P. Nr. 381 129 vom 1. April 1921 für Wolfram Boecker, Barmen (veröff. 15. September 1923). Das Verfahren bezweckt Herstellung von plastischen Massen für Formstücke, die Flüssigkeiten begierig aufsaugen und sie als Dunst wieder abgeben. Derartige Stücke lassen sich als Tabakbefeuchter, Getränketeller, Duftspender usw. gebrauchen. Die Masse besteht aus einem Gemisch von Holzcellulose (Holzfilz) und Infusorienerde (Kieselgur) unter Zusatz von Kalzium- oder Magnesiumchlorid oder einem Gemisch dieser Salze. Man mischt z. B. 10 bis 50 Prozent Holzcellulose mit 90 bis 50 Prozent Kieselgur und gibt auf das Gemisch soviel einer 3° Bé starken Lösung von Chrommagnesium in Wasser, daß eine plastische Masse entsteht, welche durch Pressen geformt werden kann. Patentansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung einer plastischen Masse zwecks Herstellung von Flüssigkeit aufnehmenden Formstücken, gekennzeichnet durch eine Mischung von Holzcelluslose mit Kieselgur mit einer Lösung von Chlormagnesium oder Chlorkalzium oder Gemischen beider Salze. 2. Verfahren nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch Beimischung von Schlackenwolle o. dgl.

Vulkanisiervorrichtung. D. R. P. Nr. 381 397 vom 9. März 1922 für William James Bowker, Birmingham, England (veröff. am 20. September 1923). Die Einrichtung zum Vulkanisieren von Reifenmänteln und dergl. betrifft eine Form aus trennbaren Teilen mit einem zweiteiligen Wulstring und einem Dichtungsring. Durch die Neuerung wird ein rasches Einstellen und Zentrieren des unteren fahrbaren Formkastenteiles gegenüber dem oberen festen Formteil ermöglicht, sowie eine gleichmäßige Beheizung des Reifens erzielt. Die trennbaren Formteile bilden einen oberen und einen unteren Teil, der Wulstring ist auch zweiteilig. Neben den Beheizungskammern für die Werkstücksseiten ist noch eine dritte ringförmige Kammer zur Beheizung des Reifenlaufteiles vorgesehen, deren Innenumfang nach oben und nach unten abgeschrägt ist, um mit den gleichfalls abgeschrägten Formflächenhälften zusammenzuwirken und ein genaues zentrisches Einstellen der Formteile zu ermöglichen. Die Heizkammer ist mit dem festen Preßkopf durch Schraubenbolzen verbunden und die schräge Kammerkante hält den oberen Formteil mit dem Preßkopf zusammen. Der untere Formteil läßt sich bei gesenktem Tisch wie bekannt seitlich ausfahren. Ist der untere Formteil aus der Presse ausgefahren und der Mantel darin in Stellung gebracht, so wird das Ganze nach innen unterhalb des oberen Formteiles geschoben. Durch Druck wird dann der Tisch mit seiner Dampfkammer und den Formteilen durch einen Kolben gehoben, so daß der untere gegen den oberen Formteil sich drückt, ohne daß ein Teil des Mantels in den Formteilen sich klemmt. Patentansprüche: 1. Einrichtung zum Vulkanisieren von Reifenmänteln und dergleichen mit einer Form aus zwei trennbaren Teilen, einem zweiteiligen Wulstring und einem Dichtungsring, dadurch gekennzeichnet, daß der obere Formteil von einer die Lauffläche des Reifens beheizenden Kammer gehalten wird, die derart ausgestattet ist, daß sie ein Senken des unteren Formkastenteiles und ein darauffolgendes seitliches Ausfahren desselben von dem oberen Formteil weg auf einer horizontalen Bahn ermöglicht. 2. Einrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die beiden Formteile an ihrem Außenumfang ringförmig nach innen geneigte Schrägflächen besitzen, mit denen entsprechende Schrägflächen am inneren Umfang der die Reifenlauffläche beheizenden Kammer zur Berührung gebracht werden.

Verfahren zur Herstellung von heißvulkanisiertem Schaum aus Kautschuk oder ähnlichen Stoffen. D. R. P. Nr. 381 461 vom 6. August 1921 für Fritz Pfleumer, Dresden (veröff. am 20. September 1923). Die Herstellung von heißvulkanisiertem Kautschukschaum unter sehr hohem Druck ist für Artikel mit größerem Umfang schwierig, da die Masse vom Preßgas nicht gleichmäßig durchdrungen wird. Nach der Erfindung werden größere Stücke in möglichst kleine Teile zerlegt und in Form von Pulver oder dergleichen Form vorvulkanisiert. Einwandfreies Material erhält man durch Zusammenpressen der bei Vulkanisationshitze Preßgas angesaugten Masse zu homogenem Formstück und durch Fertigvulkanisation. Man kann auch die vorvulkanisierte, zerkleinerte Masse durch Gasdruckerniedrigung ausdehnen lassen. Die Masse wird in Formen eingeschlossen, welche nur geringe Ausdehnung gestatten, die gröberen Zwischenräume verschwinden, die Masse wird durch die Nachvulkanisation homogen. Der Gasdruck wird nur soweit vermindert, daß die Schaumteilchen durch ihre Ausdehnung die Form ganz erfüllen. Die Patentschrift enthält eine Anzahl beispielsweiser Ausführungen des Verfahrens für Autoreifen und dergleichen. Man baut die mit der pulvrigen Kautschukmischung gefüllten Formen von unten nach oben übereinander auf, preßt die Formen leicht durch Schrauben an, schließt den Autoklaven, läßt Gashochdruck ein und vulkanisiert. Dann wird nach etwa einer Stunde die unterste Form hydraulisch gehoben, so daß alle Formen mechanisch bis zur Endlage gepreßt werden. Ist die Vulkanisation beendigt, so läßt man den hydraulischen und dann den Gasdruck ab, die Formen gehen auseinander, die Schaummasse kann sich in der Form ausdehnen. Die Formen sind verzinnt und mit stark talkumierter Papierlage versehen. Oder man preßt die Formen nicht mechanisch, sie sind jedoch mit gegen Gas durchlässigen elastischen Stoff, zum Beispiel Papiermaché, Zellulose, ausgelegt. Die pulverige Kautschukmasse wird in die Formen gebracht, unter schwachem Druck und bei nur 60—80° C mechanisch leicht gepreßt. Die Masse haftet z. B. in Ringform zusammen, läßt sich in die Hüllen der Vulkanisationsformen einbringen, ist aber noch genügend gasdurchlässig. Man kann anstatt Pulverform die Masse auch in Fädenform anwenden, durch deren Aufrollen die Formstücke gebildet werden. Die Fäden werden gespritzt, abkühlen lassen, aufgewickelt zu wabenförmigem Gebilde, sie bieten dem Gaszutritt große Oberfläche. Der gebildete Ring wird leicht gepreßt, in Hüllen und Formen eingebracht, vulkanisiert und durch Ausdehnung homogenisiert. Auf ähnliche Weise lassen sich außer Radreifen noch Bälle und dergl. herstellen. Auf synthetischen Kautschuk läßt sich das Verfahren gleichfalls



anwenden. Patentansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von heißvulkanisiertem Schaum aus Kautschuk oder ähnlichen Stoffen, bei dem die Masse unter einem sehr hohen Ueberdruck eines Gases heißvulkanisiert wird, dadurch gekennzeichnet, daß die Stoffe in zerkleinerter Form vorvulkanisiert und die erhaltenen losen Teilchen nach genügender Gasansaugung noch unter Gasdruck zusammenvulkanisiert werden. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß 2. die Teilchen bei annähernd gleichbleibendem Vulkanisationsgasdruck mechanisch zusammengepreßt werden, und daß 3. die Zusammenpressung der Teilchen infolge ihrer eigenen Expansionskraft durch Verringerung des Gasdruckes erfolgt, wobei die Masse in Formen eingeschlossen wird.

Verfahren zum Vulkanisieren von Gummibelägen schwachwandiger Hohlkörper größeren Umfanges. D. R. P. Nr. 381 937 vom 6. Mai 1922 für Felten & Guilleaume Carlswerk A.-G., Köln-Mülheim (veröffentl. 26. September 1923). Zum Vulkanisieren der Gummibeläge widerstandsfähiger Hohlkörper leitet man Dampf unter Druck ein, auch bewirkt man die Vulkanisation kleiner Gegenstände ohne Druck in Kammern mittels Salzlösungen oder heißen Gasen. Solche Verfahren sind bei schwachwandigen Hohlkörpern größeren Umfanges nicht anwendbar. Nach der Erfindung erfolgt die Vulkanisation solcher Artikel ohne Druck, doch mit Wärme wie folgt: Der mit der Kautschukmasse ausgekleidete Hohlkörper wird mit heißem Gas, z. B. Stickstoff, oder einer Flüssigkeit, z. B. einer zwischen 120 und 130° C siedenden Salzlösung, gefüllt. Solche Salzlösung enthält z. B. 100 Teile Wasser und 84 Teile wasserfreies Chlorkalzium oder 100 Teile Wasser und 57 Teile wasserfreies Magnesiumchlorid (Siedepunkt etwa 125° C). Die Vulkanisation erfolgt ohne besonderen Druck und auch ohne Vulkanisierkessel. Patentanspruch: Verfahren zum Vulkanisieren von Gummibelägen schwachwandiger Hohlkörper größeren Umfanges, dadurch gekennzeichnet, daß heiße Gase oder Salzlösungen ohne besonderen Druck in die Hohlkörper eingeführt werden.

Anpreßvorrichtung für den bei Herstellung am Kern liegenden Teil vom Luftschlauchmänteln. D. R. P. Nr. 382 165 vom 4. Januar 1922 für The Dunlop Rubber Company Ltd., London (veröff. am 29. September 1923). Die Erfindung bezieht sich auf die Vorrichtung zum Andrücken der Lagen auf die Seiten eines drehenden Kernes mit Niederwalzscheiben, welche auf Schwingarmen an einem hin- und hergehenden Schlitten befestigt und mit einer Vorrichtung zum Anlegen der Scheiben mit dem nötigen Druck an den Mantel versehen sind. Dieser Druck soll selbsttätig dann vergrößert werden, wenn die Scheiben die Lagen über die Wulste legen, nachdem die ersten Lagen auf den Kern niedergewalzt sind. Während der Bewegung des Schlittens werden die Scheiben durch Gewichte oder Federn, die auf die Tragarme der Scheiben wirken, gegen die Lagen gedrückt. Der Schlitten ist so gestaltet, daß er bei der Vorwärtsbewegung die Mittel zur Druckerhöhung in Tätigkeit setzt. Nachdem die Wulste angelegt sind, wird das Getriebe angelassen und verstärkt den Druck, wenn die Scheiben über die Wulststellen gehen. Die Patentschrift enthält Abbildungen und Beschreibungen mehrerer Ausführungsformen der Erfindung. Patentansprüche: 1. Andrückvorrichtung zum Andrücken der verschiedenen Lagen eines Luftreifenmantels mit Andrückscheiben auf Schwingarmen an einem hin- und hergehenden Schlitten mit Andrückvorrichtung für die Scheiben während des Arbeitsganges, dadurch gekennzeichnet, daß die Andrückmittel während der Vorwärtsbewegung des hin- und hergehenden Schlittens, sobald sie an die Wulststellen des Mantels an den Lagen andrücken, mit einem vergrößerten Preßdruck anpressen. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß 2. der hin- und hergehende Schlitten bei der Vorwärtsbewegung eine Welle, Rolle oder dergl. in Drehung versetzt und diese auf Erhöhung des Druckes bei der Arbeit der Andrückscheiben auf die Wulststellen wirkt, daß 3. die die Andrückscheiben tragenden Arme durch Ketten, Seile oder dergleichen mit einem Gewicht verbunden sind und dieses bei der Vorwärtsbewegung des Schlittens gehoben wird.

Fördervorrichtung für abgeschnittene Streifen für Pneumatikmäntel. D. R. P. Nr. 382 213 vom 4. Januar 1923 für The Dunlop Rubber Company, Ltd., London (veröff. am 29. September 1923). Die Erfindung betrifft das streifenförmige Zerschneiden des als Einlage für Pneumatikmäntel dienenden Gewebes, dessen Abschnitte in der Maschine aufeinandergelegt werden. Die Streifen gelangen mittels einer Fördervorrichtung an Stellen zur Abnahme durch Arbeiter, welche die Streifen aufspulen. Der schmale Förderer ist so mit der Schneidemaschine verbunden, daß die Abschnitte nacheinander dem Förderer zugeführt werden. Jeder Streifen liegt nur auf dem Mittelteil des Förderers, die Enden hängen zu beiden Seiten herab. Bei einer senkrechten Schrägschneidemaschine mit schrägem Messer kann der Förderer zweiteilig sein. Der eine Teil verläuft geneigt und nimmt jeden Abschnitt in seiner Längsrichtung auf, gibt ihn an den Hauptförderer ab, welcher denselben in herabhängender Form an die Zusammenlegvorrichtung bringt. Bei einer Schneidmaschine mit wagerechtem Messer kann der Förderer so angeordnet werden, daß er jeden Abschnitt nach Verlassen des Messers aufnimmt und hängend an die Packvorrichtung leitet. Die Patentschrift enthält eine Beschreibung mehrerer Ausführungsformen mit senkrecht schräger und wagerechter Schneidmaschine nebst Abbildungen. Patentansprüche: 1. Fördervorrichtung für abgeschnittene Streifen für Pneumatikmäntel, dadurch gekennzeichnet, daß eine aus einer Reihe von Förderriemen und zwischen diesen liegenden Platten bestehende Fördervorrichtung die abgeschnittenen Streifen in Querrichtung von der Messerschneide wegnimmt und im Winkel zu dem Schneidtisch von diesem abführt. 2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die genannte Fördervorrichtung sich mit einem Seil oder Förderband überkreuzt, das Mittelstück der Streifen auf dieses Förderband ablegt, so daß die Seiten des Streifens nach unten hängen, und daß dieses Seil oder Förderband die Streifen ihrer weiteren Verwendung zuführt.

Verfahren zur Herstellung von Reifenkörpern. D. R. P. Nr. 382 349 vom 10. Juli 1920 für Ernest Hopkinson, New York, V. St. v. A. (veröff. am 2. Oktober 1923). Bei vorliegendem Verfahren wird ein Flüssigkeitsdruck unmittelbar dem Innern des Reifenkörpers während der Vulkanisation zugeführt und es erfolgt eine vorläufige Streckung des Reifenkörpers durch

den Flüssigkeitsdruck. Der Reifenkörper ist auf einer dehnbaren Wand angebracht, welche von einem starren Kern wie bekannt getragen wird. Dem Innern der Wand wird der Flüssigkeitsdruck zugeführt, um sie vom starren Kern wegzudrücken, zu strecken und dem Reifenkörper seine Gestalt zu geben. Darauf entfernt man den Reifenkörper von der Wand und dem Kern, vulkanisiert, während der Druck in unmittelbare Berührung mit der Innenwand des Reifenkörpers tritt. Man erreicht hierdurch, daß die Druckluft nicht zwischen die einzelnen Lagen oder Schnüre des noch rohen Reifenkörpers gedrückt werden kann. Die ausdehnbare Wand ist nicht der Vulkanisationshitze mehr ausgesetzt und läßt sich mehrmals verwenden. Wird der Reifenkörper mittels der ausdehnbaren Wand der Wirkung einer Druckflüssigkeit ausgesetzt, so kann Luft oder Wasser benutzt werden. Wirkt die Flüssigkeit unmittelbar auf den Reifenkörper, so verwendet man eine für Kautschuk nicht schädliche Flüssigkeit, z. B. Kohlensäure bzw. Ammoniak, Stickstoff oder Dampf. Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung von Reifenkörpern, bei dem ein Flüssigkeitsdruck unmittelbar dem Innern des Reifenkörpers während der Vulkanisation zugeführt wird und bei dem eine vorläufige Streckung des Reifenkörpers durch den Flüssigkeitsdruck stattfindet, dadurch gekennzeichnet, daß der Reifenkörper auf einer ausdehnbaren Wand sitzt, die in an sich bekannter Weise von einem starren Kern getragen wird und daß der Flüssigkeitsdruck dem Innern der ausdehnbaren Wand zugeführt wird, um letztere vom starren Kern hinwegzudrücken und zu strecken und somit dem Reifenkörper seine Gestalt zu geben, wobei der Reifenkörper von der ausdehnbaren Wand und dem starren Kern nach der vorläufigen Streckung entfernt und darauf vulkanisiert wird, während der Flüssigkeitsdruck in unmittelbare Berührung mit der Innenwand des Reifenkörpers tritt.

Verfahren zur Verbesserung der Eigenschaften von Rohkautschuk. D. R. P. Nr. 382 374 vom 1. Mai 1920 für The Dunlop Rubber Company Ltd., London (veröff. 1. Oktober 1923). Die Verschiedenheit in Härte und im Polymerisationsgrad von Rohkautschuk ist sehr störend. Deshalb erfolgt eine Bearbeitung in Knet- oder Walzwerken, um den Rohkautschuk gleichmäßige Weichheit zu erteilen. Das neue Verfahren will die Schwankungen in der Beschaffenheit des Rohkautschuks beseitigen. Man erhitzt denselben in einer nicht oxydierenden Atmosphäre unter Benutzung völlig luftfreien Dampfes beliebiger Spannung und trocknet dann im Vakuum. Dieses Verfahren ist billig und leicht durchführbar. Der Rohkautschuk wird in einem Behälter, welcher mit Einrichtungen zum Auspumpen der Luft und zum Zuführen von Dampf versehen ist, behandelt. Die Dampfbehandlung beträgt je nach der Kautschuksorte 7 bis 4 Stunden bei 0,7 bis 4 Atm. Spannung. Man macht zeitweise an Proben Viskositätsprüfungen, z. B. mit 1prozentigen Benzin-Kautschuklösungen im Viskosimeter von Ostwald. Nach der Dampfbehandlung macht man den Behälter luftleer zum Trocknen des Kautschuks. Patentanspruch: Verfahren zur Verbesserung der Eigenschaften von Rohkautschuk, dadurch gekennzeichnet, daß der Kautschuk der Wirkung von luftfreiem Dampf ausgesetzt und dann in einem Vakuum ohne äußere Hitze getrocknet wird.

Oesterreichische Patentaufgebote.

Verfahren und Anlage zur Wiedergewinnung von flüchtigen Lösemitteln beim Streichen von Kautschukgeweben u. dgl. Angem. 17. Mai 1923 (A 2449—22) für Martini & Hünecke, Berlin (veröff. 15. September 1923). Kl. 39b.

Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von kugelförmigen Körpern aus plastischen Massen. Angem. 16. November 1922 (A 5239—22) für Schicketanz & Co., Luxdorf b. Gablonz a. N. (veröff. 15. September 1923). Klasse 39a.

Verfahren zur Herstellung von Kunsthorn und ähnlichen Massen. Angem. 23. November 1921 (A 6296—21) für R. Schwartz, Wien (veröff. 15. September 1923). Kl. 39b.

Verfahren zur Herstellung von Gummischuhen. Angem. 20. Dezember 1921 (A 6796—21) für L. Dunker und A. Stibe, Helsingborg (veröff. 15. Oktober 1923). Kl. 39a.

Verfahren zur Herstellung mehrschichtiger Platten aus Kunsthorn. Angem. 3. November 1922 (A 5096—22) für Deutsche Kunsthorn-G. m. b. H. Hamburg (veröff. 15. Oktober 1923). Kl. 39b.

Verfahren, um das Klebrigwerden bzw. Verharzen von künstlichem und natürlichem **Kautschuk** oder kautschukähnlichen Substanzen **zu verhindern.** Angem. 30. Mai 1922 (A 2677—22) für Farbenfabriken vorm. Frdr. Bayer & Co., Leverkusen (veröff. 15. Oktober 1923). Kl. 39b.

Verfahren zur Herstellung von künstlichen Massen durch Kondensation von Hornstoff mit Formaldehyd. Angem. 16. Oktober 1922 (A 4744—22) für Dr. H. Goldschmidt, Berlin-Grunewald und O. Neuß, Berlin-Charlottenburg (veröff. 15. Oktober 1923). Kl. 39b.

Schutzbereifung für Vollgummiradreifen. Angem. 1. März 1923 (A 881—23) und Zusatz vom 21. März 1923 (A 1238—23) für C. Raab, Goeß b. Leoben (veröff. 15. Oktober 1923). Kl. 63d.

Eingetragene Warenzeichen.

Nr. 304 571. **Sahara** für Carl Becker jr., Fabrik chemisch-technischer Produkte sowie Herstellung und Vertrieb für Treibriemen und Transportbänder, Nordhausen a. H., auf Treibriemen.

Nr. 304 600. **Marathon** für Emil Meier, Herstellung von Nährmitteln, Stuttgart, auf Kaugummi.

Nr. 304 941. **Jotun** für Kautschuk-Kompagnie G. m. b. H., Berlin, auf Gummiabsätze und Gummisohlen.

Nr. 305 114. **Rigaha** für Richard Galler, Vertrieb von Gummiwaren, Hannover, Perlstr. 7, auf Gummi, Gummiersatzstoffe und Waren daraus für technische Zwecke, Beißringe, Sauger, Gummihandschuhe, Gummifingerlinge, Präservativs.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

39b. 3. Sch. 65 706. Vultex Limited, St. Helier (Kanal-Insel); Vertr.: L. M. Wohlgemuth, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Verfahren zur Herstellung von vulkanisierten Kautschukmassen. 15. August 1922. Großbritannien 24. September 1921.

39b. 6. C. 33 423. Chemische Fabriken vorm. Weiler-ter-Meer, Uerdingen, Niederrhein. Verfahren zur Herstellung plastischer Massen aus Acetylcellulose. 11. April 1923.

47f. 22. B. 108 578. Hermann Bansen, Beuthen, Oberschles., Virchow-Straße 4. Metalldichtung. 24. Februar 1923.

63e. 14. M. 80 322. Mc Leroth Pneumatic Tyre Syndicate Ltd., London: Vertr.: Fr. Schwenterley, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Zellenluftschlauch. 25. Januar 1923. England 1. März 1922.

77f. 12. C. 31 581. Radium-Gummiwerke G. m. b. H., Köln-Dellbrück. Verfahren zur Herstellung von Spielzeugfiguren aus Gummi. 18. Januar 1922.

Versagungen.

21c. P. 39 773. Verfahren zur Herstellung einer gummi-isolierten Leitung. 10. August 1922.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

30k. 3. 387 010. Dr. Hermann Metzner, Dessau. Subkutanspritze. 14. November 1922. M. 79 613. Internationale Messe Leipzig 27. August bis 2. September 1922.

30k. 17. 387 012. Martin Carus, Krossen, Oder. Hygienischer Apparat zum Reinigen der Vagina. 7. Juni 1922. C. 32 204.

39b. 6. 387 631. Dr. Carl G. Schwalbe, Eberswalde. Verfahren zur Herstellung hornartiger Massen. 27. November 1919. Sch. 56 816.

71a. 27. 387 621. Hugo Paulmann und Wilhelm Bethmann, Hannover, Volgersweg 21. Auswechselbare Befestigung von Gummilaufflächen. 16. Februar 1923. P. 45 734.

75c. 5. 387 513. Norddeutsche Gummi- und Guttapercha-Waaren-Fabrik vormals Fonrobert & Reimann Akt.-Ges., Berlin. Verfahren zur Herstellung von Linien auf Bällen. 3. März 1923. N. 21 897.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

3b. 858 750. Eugen Nitzsche, Aachen, Boxgraben 36. Gummimantel. 15. Oktober 1923. N. 21 583.

30d. 858 056. Alban Kibele, Weißenfels a. S. Wasserdichte Damenbinde mit Gleitschutz. 5. September 1923. K. 95 366.

30d. 858 061. „Weika" Vereinigte Verbandstoff-Fabriken Weisweiler & Kalff Akt.-Ges., Euskirchen. Binde. 20. September 1923. W. 65 435.

30k. 858 736. Albert Erbe, Dresden, Dohnaerstr. 43. Injektionsspritze. 12. Oktober 1923. E. 30 965.

30k. 858 737. Georg Wolf G. m. b. H., Berlin. Harnleiterkatheter. 12. Oktober 1923. W. 65 565.

39a. 858 153. Eisenwerk Gebrüder Arndt G. m. b. H., Berlin. Kesselpresse. 5. Oktober 1923. E. 30 947.

42h. 858 500. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Absorptionskammer zur Untersuchung von Mikropräparaten. 8. Oktober 1923. C. 14 549.

44b. 858 340. Markus Jahn, Itzehoe. Rauchvorrichtung, bestehend aus einer mit Tabak zu füllenden Asbestpapierhülse. 15. Oktober 1923. J. 23 222.

47f. 858 086. Harry Morton Bramberry, Norfolk, Virginia, V. St. A.; Vertr.: C. Fehlert, G. Loubier, F. Harmsen und E. Meißner, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. Metallringdichtung für Kolben und dergl. 7. April 1922. B. 98 270. V. St. Amerika 8. April 1921.

47f. 858 526. Richard Liebau, New Haven, Conn.; Vertr.: R. Edelmann, Pat.-Anw., Charlottenburg. Kolbendichtung. 2. November 1922. L. 50 733.

63e. 858 482. Ludwig Schmitt, Brebach, Kr. Saarbrücken. Auswechselbare Laufdecke für Pneumatikreifen. 27. September 1923. Sch. 78 341.

63e. 858 586. Dunlop Rubber Company Ltd., London; Vertr.: Pat.-Anwälte Dr. R. Wirth, Dipl.-Ing. C. Weihe, Dr. H. Weil, M. M. Wirth, Frankfurt a. M., Dipl.-Ing. T. R. Koehnhorn und Dipl.-Ing. E. Noll, Berlin SW 11. Mantel für Luftreifen. 17. Juli 1922. D. 39 841. England 2. November 1921.

63e. 858 727. Wilhelm Schober, Kgl. Graditz, Kr. Schweidnitz i. Schl. Automatische Luftpumpe für Fahrräder. 9. Oktober 1923. Sch. 78 411.

63e. 858 752. Deutsche Schnee- und Gleitschutzketten G. m. b. H., Berlin. Vorrichtung zur Befestigung von Gleitschutzketten für Lastkraftwagen. 16. Oktober 1923. D. 41 775.

63e. 858 753. Deutsche Schnee- und Gleitschutzketten G. m. b. H., Berlin. Gleitschutzkette für Lastkraftwagen. 16. Oktober 1923. D. 41 776.

63e. 858 776. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Gleitschutzreifen. 31. März 1923. C. 16 230.

63e. 858 777. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Gleitschutzreifen. 31. März 1923. C. 16 231.

63g. 858 779. C. Müller, Gummiwarenfabrik A.-G., Berlin-Weißensee. Aufblasbares Sattelpolster für Motor- und Fahrräder. 25. Juli 1923. M. 77 818.

77f. 858 183. Margot v. d. Heyden, geb. Jentsch, Berlin-Wilmersdorf, Helmstedterstr. 17. Gummispielzeug. 23. März 1923. H. 96 507.

Marktberichte.

16. Novbr. 1923.

Die mit Ende Oktober einsetzende Befestigung des Marktes hielt sich im laufenden Monat. Die Preise für greifbare Ware zogen langsam bis auf 1 sh $2^5/_8$ d an, um dann in den letzten Tagen ein wenig nachzugeben; die Londoner Schlußkurse lauteten: Standard Crepe und Ribbed smoked Sheets greifbar 1 sh $2^3/_8$ d bis 1 sh 2½ d, Dezember 1 sh $2^5/_8$ d bis 1 sh 2¾ d, Januar/März 1 sh $2^7/_8$ d bis 1 sh 3 d, April-Juni 1 sh $3^3/_8$ d. Fine hard Para greifbar 1 sh ¾ d. Seit unserem vorletzten Bericht haben sich die Londoner Vorräte, wie folgt, verändert (Mengen in tons):

Woche bis	Abladungen	Ablief.	Stocks
20. Oktober	1588	1119	57 685
27. Oktober	1527	790	58 423
3. November	1462	585	59 300
10. November	2468	1363	60 405.

Die Zunahme der Vorräte in der Berichtszeit belief sich also auf ungefähr 3000 tons. Mit dem 1. November war ein Jahr der Produktionsbeschränkung in den britischen Anbaugebieten abgelaufen. Der mit dem Mindestausfuhrzoll belegte Prozentsatz der Standarderzeugung betrug in den ersten sechs Monaten, November 1922 bis April 1923, 60 Prozent, stieg dann für die Monate Mai bis Juli auf 65 Prozent, ging hiernach für August bis Oktober auf den früheren Satz von 60 Prozent zurück und bleibt auch für das neue Vierteljahr November bis Januar auf dieser Höhe. Für das ganze Jahr November 1922 bis Oktober 1923 betrug der Durchschnittspreis 1 sh 3,076 d. Neuerdings machen sich in England Bestrebungen bemerkbar, die auf eine Herabsetzung der für den Mindestzoll in Betracht kommenden Standardproduktion von 60 auf 50 Prozent abzielen; gleichzeitig wird vorgeschlagen, den holländischen Pflanzungen in Niederländisch-Indien nochmals nahezulegen, sich an der Erzeugungsbeschränkung im Rahmen des Stevensonschemas zu beteiligen, doch erscheinen diese Bemühungen zwecklos. Im allgemeinen sieht man in England die Lage heute nicht mehr so tragisch an. So schreiben z. B. Sanderson & Co. in einem ihrer letzten Berichte: „Die von einer sehr hohen Basis ausgehenden Produktionsschätzungen für 1924, verglichen mit den sehr konservativen Verbrauchsveranschlagungen deuten an, daß mehr als 60 Prozent der Standarderzeugung benötigt werden dürften, was einen Preis von 1 sh 3 d oder mehr für greifbare Ware bedeutet". Was die herrschende Stagnation des amerikanischen Marktes angeht, so hält man sie nur für vorübergehend und rechnet mit einer wesentlichen Belebung mindestens im kommenden Monat, da allem Anschein nach die amerikanischen Fabrikanten schon seit einiger Zeit fast allein ihre Rohgummivorräte verarbeiten und ihre Reifenläger abstoßen. India Rubber World wirft in ihrer letzten Nummer die Frage auf, ob eine Zuwenigerzeugung an Reifen bestehe, was man aus den neuesten Schätzungen schließen könne. Diese Annahme wird folgendermaßen begründet: Die im verflossenen Jahre in den Vereinigten Staaten registrierten 12 393 263 Wagen benötigen jährlich 34 701 136 Reifen (2,8 für einen Wagen). Zur Ausstattung der in den ersten sechs Monaten von 1923 gebauten 2 025 000 Kraftwagen sind 8 100 000 Reifen erforderlich. Rechnet man hierzu 17 350 568 (als halbjährigen Bedarf für die obigen Wagen von 1923), so ergeben sich 25 450 568 Reifen für die erste Hälfte des laufenden Jahres. Nach den Feststellungen der Rubber Association usw. hat die Reifenerzeugung im genannten Zeitraum 24 591 916 Stück nicht überstiegen, so daß ein Minus von 24 591 916 herauskommt. Selbst wenn man berücksichtigt, daß 500 000 Wagen, die 700 000 Reifen erfordern, nicht in Betrieb waren, so bleibt immerhin ein Mangel an 158 652 Reifen für sechs Monate oder danach von 317 304 Reifen für das ganze Jahr übrig. Soweit I. R. W. — Tatsache ist jedenfalls, daß die Rohgummieinfuhr der Vereinigten Staaten im September noch weit niedriger war als im August. Sie belief sich nach der Statistik der Rubber Association of America auf 11 611 tons gegen 18 674 tons im Vormonat und 28 288 tons im August 1922. In den neun Monaten Januar-September d. J. machte die Einfuhr 238 933½ tons aus gegen 205 655 tons in der Vorjahrszeit. Die interessante Entwicklung der amerikanischen Rohgummieinfuhr im laufenden Jahre bis einschließlich September im Vergleich zu den Vorjahrszahlen geht aus der folgenden Aufstellung hervor:

	1923	1922
Januar	31 197	21 867
Februar	24 220	28 973
März	33 916	28 702
April	31 588	14 444
Mai	36 184½	20 622
Juni	32 934	15 750
Juli	18 609	25 245
August	18 674	21 764
September	11 611	28 288
	238 933½	205 655.

Auf den in die Augen fallenden, bedeutenden Rückgang der Einfuhr von Juli ab haben wir schon in unserem letzten Bericht hingewiesen. Ohne Optimist zu sein, darf man doch wohl die in England jetzt allgemein vertretene Ansicht teilen, daß der amerikanische Bedarf in allernächster Zeit im alten Maße einsetzen wird. Das Ford-Programm für 1924 lautet auf 3 000 000 Personen- und Lastwagen, verglichen mit einem Absatz von 1 700 000 Wagen im laufenden Jahre bis Ende September.

Die Rohgummiverschiffungen Ceylons im August beliefen sich auf 3224 tons (gegen 4066 tons im Vorjahrsmonat); hierunter 176 tons Durchgangsware. Die Exporte in den früheren Monaten von 1923 waren: Juli 3344 (3420), Juni 2631 (3385), Mai 2976 (4676), April 2562 (2996), März 4414 (3132), Februar 4423 (3343), Januar 3995 (4651). In den acht Monaten Januar-August wurden aus Ceylon an Rohgummi ausgeführt 27 569 tons (gegen 29 669 tons in der Vorjahrszeit); die Bestimmungsländer waren: V. St. Nordamerika 15 105, Ver. Königreich 6453, Europ. Festland 1547, Brit. Außenbesitzungen 338 und Japan 126 tons. — Java (und Madura) und Sumatras Ostküste führten zusammen im August 5691 tons aus (gegen 5658 tons im Vorjahrsmonat), davon das erstgenannte Gebiet 1733 (2342) und das letztgenannte 3958 (3316) tons. Die Verschiffungen der beiden Gebiete im Zeitraum Januar-August d. J. betrugen 50 994 (46 747) tons. Von den Bestimmungsländern seien genannt: Ver. Staaten 31 360 (28 083), Malaya 8177 (6487), England 5809 (4807), Holland 3769 (4284), Frankreich 466 (225), Italien 376 (129), Deutschland 341 (1247) tons. Diese Zahlen lassen erkennen, daß die direkten Verladungen nach den Verbrauchsländern des europäischen Festlandes immer noch sehr gering sind; die Ausfuhr nach Deutschland, die sich im vorigen Jahre gut entwickelt hatte, ging 1923 auf einen Bruchteil zurück. — Inzwischen

wurden genaue Angaben über die Gummiexporte von Britisch-Malaya im September und ihre Verteilung auf die einzelnen Bestimmungsländer bekannt. Die Verschiffungen stellten sich (in 100 lbs.) auf insgesamt 491 803 (453 321) und in den neun Monaten Januar-September auf 4 201 060; hiervon gingen nach den Ver. Staaten 2 739 530, England 772 064, dem europäischen Festland 353 838, Japan 276 555, brit. Besitzungen 57 259 und anderen Ländern 1814. Aus Singapore werden die Rohgummiverschiffungen von Britisch-Malaya im Oktober mit 21 424 tons gemeldet (davon 15 083 tons aus B. M. selbst) gegen 27 466 (23 472) tons im Vorjahrsmonat und 21 955 (16 685) im August d. J. Für die Nettoausfuhr in den Monaten Januar-Oktober ergibt sich die folgende Uebersicht (tons):

	1922	1923
Januar	16 027	18 513
Februar	18 426	15 818
März	17 812	18 538
April	12 539	18 619
Mai	22 095	15 095
Juni	17 330	13 664
Juli	18 822	11 125
August	18 575	12 764
September	17 265	16 686
Oktober	23 472	15 083
	182 363	155 905.

A. D.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 10. November 1923.

Die schon in der Vorwoche zutage getretene günstigere Beurteilung der Marktlage verstärkte sich in der abgelaufenen Woche und unter anhaltenden Käufen von seiten Amerikas zogen die Preise weiter an. Der Markt schließt zu höchsten Kursen bei fester Tendenz. In Hamburg war eine stärkere Nachfrage unverkennbar. Umsätze fanden statt in Standard Sheets, Latex Crepe, reine braune Crepe, dunkle Crepe, abfallende Sheets und Hevea Scrap; ein Posten beschädigter Gummis wurde in Auktion zu teilweise recht vollen Preisen schlank verkauft.

In New York bedingen Standard Latex einen Aufschlag bis zu ½ d per 1 lbs. gegenüber Standard Sheets; in London herrscht Knappheit in reinen braunen Crepes.

Wir notieren heute wie folgt:

I. Latex Crepe	1 sh 2⅞ d
I. Ribbed Smoked Sheets	1 sh 2⅞ d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	1 sh 1½ d bis 1 sh 2¼ d
Reine braune Crepe	1 sh 2 d bis 1 sh 2¾ d
Etwas borkige braune Crepe	1 sh 1¼ d bis 1 sh 1¾ d
Dunkle Crepe	1 sh 1 d bis 1 sh 1½ d
Hard cure fine Para	1 sh ¾ d
spätere Lieferung	12¼ d
Caucho Ball	1 sh ¼ d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia.	3 sh 6½ d bis 3 sh 8½ d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia.	2 sh 9½ d bis 3 sh
Gutta Siak reboiled f. a. q.	9¾ d.

* * *

Hamburg, den 17. November 1923.

Die Lage des Marktes hat sich in der abgelaufenen Woche wenig verändert, auf dem Kontinent blieb das Geschäft nach wie vor sehr still, dagegen war Amerika ein stetiger Käufer.

Wir notieren heute wie folgt:

I. Latex Crepe	1 sh 2⅝ d
I. Ribbed Smoked Sheets	1 sh 2⅝ d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	1 sh 1¼ d bis 1 sh 2 d
Reine braune Crepe	1 sh 1¾ d bis 1 sh 2½ d
Etwas borkige braune Crepe	1 sh 1 d bis 1 sh 1½ d
Dunkle Crepe	1 sh ¾ d bis 1 sh 1¼ d
Hard cure fine Para	1 sh ¾ d
Caucho Ball	1 sh ¼ d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia.	3 sh 6½ d bis 3 sh 8½ d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia.	2 sh 9½ d bis 3 sh
Gutta Siak reboiled f. a. q.	9¾ d.

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 15. November 1923.

Die erste Novemberwoche war schlecht, zum Teil weil am Dienstag derselben in New York ein Feiertag war, der das Geschäft in London unterbrach; denn niemand wollte hier kaufen bzw. verkaufen, bevor nicht am Mittwoch die Kabelnachrichten aus New York in London einliefen. Die Importeure hielten sich sehr zurück vom Markt bzw. bestanden auf so hohen Preisen, daß es sehr schwierig war, heimische Aufträge oder solche vom Kontinent auszuführen. In der zweiten Novemberwoche gingen die Preise um ½ d herauf und die Stimmung des Marktes wurde lebhafter. In New York war dies in erhöhtem Maße der Fall, weil der Sturz des Sterlings den amerikanischen Käufern Vorteile bot. Es fanden demzufolge von London aus nach langer Pause wieder Verschiffungen nach New York statt. In London selbst brachten Aufträge aus Großbritannien und vom europäischen Festlande Leben ins Geschäft. In New York blieb der Preis für Crepe seit Anfang des Monats bis heute auf 27⅛ Cents, smoked sheets stiegen von 26⅝ auf 27 Cents. In Singapore ging der Preis in der ersten Woche auf 1 sh 2¼ d cif herauf und stieg in der letzten Woche weiter auf 1 sh 2¾ d für sofortige Lieferung cif. In London war der Markt in Pflanzungskautschuk stetig. Crepe greifbar 1 sh 2½ d bis 1 sh 2⅝ d,

Dezember 1 sh 2½ d bis 1 sh 2¾ d, Januar 1 sh 2¾ d bis 1 sh $2\frac{7}{8}$ d, Januar-März 1 sh $2\frac{7}{8}$ d bis 1 sh 3 d, April-Juni 1 sh 3¼ d bis 1 sh $3\frac{3}{8}$ d. Ribbed smoked sheet greifbar 1 sh 2½ d bis 1 sh $2\frac{5}{8}$ d, Dezember 1 sh $2\frac{5}{8}$ d bis 1 sh 2¾ d, Januar 1 sh 2¾ d bis 1 sh $2\frac{7}{8}$ d, Januar-März 1 sh $2\frac{7}{8}$ d bis 1 sh 3 d, April-Juni 1 sh 3¼ d bis 1 sh $3\frac{3}{8}$ d. Para-Markt stetig. Hard fine greifbar 1 sh ¾ d, Dezember-Januar und Januar-Februar ebenso. Soft fine greifbar 1 sh ¼ d, Dezember-Januar und Januar-Februar 1 sh 0 d. (Die Preise verstehen sich ab Lager London; es sind also die Londoner Kosten, Fracht und Versicherung dazu zu schlagen).

Wachs, Ceresin, Paraffin.

Hamburg, den 17. November 1923.

Die Geschäftsentwicklung des Wachs- und Fettmarktes stand in den letzten Berichtswochen völlig im Zeichen der Währungs- und Devisenbeschaffungsschwierigkeiten und Inlandsgeschäfte wurden nur bei Deckung des unbedingt notwendigen Bedarfs abgeschlossen.

Paraffin: Die Lokobestände sind nahezu erschöpft, während Abladungen infolge der außerordentlich hohen Preise stocken.

Ceresin: Der Markt ist ohne Bewegung.

Japanwachs: Japan notiert höhere Preise und der Markt ist weiter fest.

Karnaubawachs ist unverändert ruhig.

Montanwachs: Die Werke haben die Preise erheblich erhöht.

Ich notiere freibleibend:

Paraffin, weiß amerik., i. Ta., 50/52°	9,75 $ per 100 kg
Paraffinschuppen, weiß amerik., 50/52°	8,50 $ per 100 kg
Paraffinschuppen, gelb amerik., 50/52°	8,— $ per 100 kg
Ceresin, naturgelb, 54/56°	13,25 $ per 100 kg
Ceresin, weiß, 54/56°	14,50 $ per 100 kg
Japanwachs, erste drei Marken	84 sh per cwt.
Karnaubawachs, fettgrau	88 sh per cwt.
Karnaubawachs, courantgrau	82 sh per cwt.
Montanwachs, erste Marken	45 Goldm. per 100 kg

alles ab Lager Hamburg unverzollt — Ceresin und Montanwachs verzollt — brutto für netto bzw. netto inkl. Verpackung. Der Zoll beträgt für Paraffin und Karnaubawachs 10,— und für Japanwachs 15,— Goldmark per 100 kg.

Vaseline: Die Nachfrage nach Vaseline ist rege. Preiserhöhungen müssen infolge fester Auslandsnotierungen eintreten.

Ich notiere freibleibend:

Vaseline, technisch hellgelb, garantiert harz- und säurefrei, 8 $
Vaseline, technisch braun, garantiert harz- und säurefrei, 7,75 $
per 100 kg netto einschließl. Faß verzollt ab Lager Hamburg.

Bericht der Firma Willy L. Wolff.

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 9. November 1923.

Die Preise gaben anfangs weitere 1½ Cents nach und bis 75 Cents wurde angenommen für ganz 1924 fob Indien. Zuletzt aber fand eine schnelle Steigung statt mit reger Kauflust für alle Positionen außer für spätere Lieferungen im Terminmarkt. Der Schluß ist fest zu den höchsten Preisen, wie folgt: Hevea Crepe —,76½ fl., Sheets —,76½ fl., loko; Hevea Crepe —,78½ fl., Sheets —,78½ fl., Januar-März; Hevea Crepe —,80 fl., Sheets —,80 fl., April-Juni.

Joosten & Janssen.

Baumwolle. Wochenbericht der Bremer Baumwollbörse. Notierungen vom 16. November 1923. Etwas bessere Frage aus dem Inlande gab auch dem Import- und Platzgeschäft Anregung. Die Terminmärkte verkehrten bei kurzen Abschwächungen in fester Tendenz.

Amerikanische Baumwolle:
(Preise in bar ohne Abzug in US-cents p. lb.).
Notierungen der letzten Woche:
Amerikanische fully middling, good color 28 mm staple, loko

am	10./11.	12./11.	13./11.	14./11	15./11.	16./11.
1½ Uhr nachm.	35.40	35.57	36-31	35.77	36.25	36.32

Ostindische Baumwolle:
(Preise in bar ohne Abzug in pence p. lb.)

	Super fine	Fine	Fully good	Good
Scinde m. ginned	13.00	12.65	12.30	11.95
Bengal	13.00	12.65	12.30	11.95
Bengal m. ginned	13.50	13.15	12 80	12.45
Khandeish m. ginned	—	13.80	13.35	12.90
Oomra Nr. II m. ginned	14 30	13.85	13.40	12.95
Oomra Nr. I m. ginned	14.55	14.10	13.65	13.20
Broach m. ginned*	16.25*	15.85*	15.50*	15.15*
Surti Broach*	17.75*	17.35*	17.00*	16.65*

	Fully good	Good	Fully good fair	Fair
Sawgd. Dharwar	—	14.85*	—	—
Compta m. ginned	—	15.35*	—	—
Western Madras	—	14.25*	—	—
Northern Madras	—	14.75*	—	—
Tinnivelly	—	—	17.10*	—
Combodia	—	—	17.60*	—

American Seed (Punjab) Ia 17.60*

*) nominell.

Doppelheft 9 u. 10. Berlin, den 7. Dezember 1923. 38. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen

Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu 4wöchentlich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE“

BEZUGSPREIS monatlich: 0,50 Goldmark. Für Oesterreich u. Ausland besondere Vereinbarung. Erscheint in Doppelheften 14täglich.	Die Bestellung erfolgt innerhalb Deutschland beim zuständ. Postamt. Oesterreich und Ausland direkt beim Verlag.	Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf. — Begründet von Th. Gampe.	Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36.	Anzeigen die 7gespalt. Millimeter-Zeile oder deren Raum Goldmark 0,10. .. Bei Wiederholungen Rabatt. ..

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“ befindet sich: Berlin SW19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonto der „Gummi-Zeitung“ Berlin Nr. 809 Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Bankkonto: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38/39.

Deutschlands Außenhandel in Kautschukwaren Januar-September 1923.

Die Kautschukwareneinfuhr ist in den ersten 9 Monaten 1923 gegenüber dem Vorjahre erheblich zurückgegangen. Während sie in der gleichen Zeit 1922 3605 dz ausmachte, ergaben sich 1923 nur 2008 dz. Davon waren Weichkautschukwaren 1914 (1922: 3496) dz und Hartkautschuk und Hartkautschukwaren 94 (1922: 109) dz. Die Ausfuhr hat in derselben Zeit etwas zugenommen und betrug Januar-September 1923 137 654 (1922: 116 153) dz. Auf Weichkautschukwaren entfielen 130 070 (1922: 111 289), auf Hartkautschuk und Hartkautschukwaren 7584 (1922: 4864) dz.

Der deutsche Maschinenbau im November.

Die Wirtschaftslage hat sich für den deutschen Maschinenbau gegen den Vormonat nicht zum Besseren gewendet, sondern erheblich weiter verschärft. Zu den altbekannten Schwierigkeiten der letzten Monate ist die völlig ungenügende Versorgung mit den neugeschaffenen wertbeständigen Zahlungsmitteln getreten, die zur Deckung der Rohstoffeinkäufe, Lohn- und Gehaltszahlungen usw. fehlen. Die Folge des Währungselendes waren dauernde Lohnbewegungen, da mit der Einführung der Goldrechnung die immer schärfer einsetzende echte Teuerung, d. h. die Steigerung über Friedensgoldpreise, immer deutlicher erkannt wird und Anpassung der Löhne und Gehälter an eine Meßzahl gefordert wird. Die Schwierigkeit dieser Forderung in einer Zeit mit stockendem, zum Teil gänzlich stillstehendem Geschäftsgang und bei Versagen der Zahlungsmittelversorgung liegt auf der Hand. Die Verkürzung der Arbeitszeit schritt überall fort, ebenso mehrten sich die Entlassungen. Selbst Großfirmen erwägen vollständige Stillegung der Betriebe. Anfragen sowie Auftragseingang sind nach wie vor ungenügend, jedoch fand mangels ausreichender Betriebsmittel nur in den wenigsten Fällen Vorratsanfertigung statt. Unter den Roh- und Halbstoffen ist der Kohlenmangel in mehreren Bezirken empfindlich, zum Teil mußte weiter englische Kohle beschafft werden. Im übrigen trat bei dem geringen Bedarf, der infolge der hohen Goldmarkpreise aufs äußerste eingeschränkt wurde, Rohstoffmangel nicht so stark in Erscheinung. Die Beurteilung der nächsten Monate ist wenig hoffnungsfreudig. Bestimmend wird die Entwicklung der Währungsfrage sein, die mit der Außenpolitik unzertrennlich verknüpft bleibt.

Die deutsche Fahrrad-Industrie im Oktober.

Im Monat Oktober war die Lage der deutschen Fahrradindustrie außerordentlich ungünstig. Dies spricht sich darin aus, daß die Zahl der Beschäftigten in einer ganzen Reihe von Betrieben erheblich zurückgegangen ist. Soweit dies nicht der Fall ist, sah man sich gezwungen, die Arbeitszeit herabzusetzen und zur Kurzarbeit überzugehen. Sie hat daher unter den berichtenden Firmen solche mit 32, 24 und sogar 9 Stunden wöchentlicher Arbeitszeit. Der Beschäftigungsgrad der Industrie war ebenfalls ungenügend. Dies wurde auch durch Roh- und Hilfsstoffmangel wesentlich unterstützt. Aufträge sowohl im Inland als auch im Ausland laufen nur in verschwindend geringer Menge ein, so daß für die Fahrradindustrie die kommende Zeit keine Besserung verspricht. Die gewaltige Verschlechterung der deutschen Mark im Berichtsmonat hat dazu geführt, daß einerseits die Fabrikanten gezwungen sind, ihre Preise in Goldmark zu stellen, anderseits die Konsumenten nicht in der Lage sind, diese Goldmarkpreise zu bezahlen, insbesondere sind die Hauptabnehmer der Fahrradfabrikanten, die Fahrradhändler, bei der fortschreitenden Geldentwertung nicht in der Lage, ihren Lagerbestand zu ergänzen. Eine große Schuld tragen die Rohmateriallieferanten, die die ganze Last der Geldentwertung auf die verarbeitende Industrie abwälzen, so daß der letzte Fabrikant einerseits gezwungen ist, die übermäßig harten Bedingungen seiner Vorlieferanten anzuerkennen, anderseits gar nicht in der Lage ist, diese Bedingungen auf seine Abnehmer abzuwälzen, da diese dann von Käufen zurückstehen müßten. Demzufolge kann die ganze Situation nur als äußerst trübe bezeichnet werden und wird in Kürze katastrophalen Charakter annehmen, wenn nicht eine wesentliche Besserung eintritt.

Der Steuerabzug bei Lohnzahlung.

Bei Berechnung oder Bezahlung der fälligen Gehälter in wertbeständiger Währung hat das Reichsfinanzministerium die folgende Regelung getroffen: 1. Werden die Löhne in Goldmark berechnet, aber in Papiermark bezahlt, so ist die Zahlung, also der Papiermarkbetrag, für den Steuerabzug maßgebend; 2. werden die Löhne in Papiermark berechnet, aber zum Teil in wertbeständigen Zahlungsmitteln ausgezahlt, so ist der Steuerabzug auch in Zukunft nur auf Papiermarkbeträge abzustellen; 3. werden die Löhne in Goldmark berechnet und in wertbeständigen Zahlungsmitteln voll ausgezahlt, so muß für eine Uebergangszeit auch hier die Umrechnung in Papiermark weiterhin erfolgen. Es darf alsdann für die Umrechnung im äußersten Fall der Kurs des dritten Tages vor der Lohnzahlung zugrunde gelegt werden. — Das Reichsfinanzministerium hat seinerzeit bekanntgegeben, daß bei der Berechnung des Steuerabzuges die Verhältniszahl zugrunde gelegt werden kann, die in der Kalenderwoche gilt, bis zu deren Ablauf mehr als 50 Prozent des Arbeitslohnes gezahlt und fällig geworden sind. Da sich bei dieser Regelung jedoch erhebliche Nachteile zuungunsten des Steuerfiskus herausgestellt haben, so hat der Reichsfinanzminister sich neuerdings dahin entschieden, daß für die Berechnung des Steuerabzuges im äußersten Fall die Verhältniszahl der letzten, ganz in den Lohnzahlungsmonat hineinfallenden Kalenderwoche zugrunde zu legen ist.

Goldmarkpreise im Linoleumhandel.

Der Verband Deutscher Linoleumhändler hat die Verkaufspreise für Linoleum auf Goldmark umgestellt. Die Kalkulation ist, um die Verkäuflichkeit des Artikels zu gewährleisten, äußerst niedrig gehalten.

Außerkraftsetzung der Rückvergütung für die englische Reparationsabgabe.

Nach einer Verordnung des Reichsministers der Finanzen vom 15. November werden alle Zahlungen zur Erstattung der von der englischen Regierung auf Grund des German Reparation (Recovery) Act 1921 erhobenen 26 prozentigen Reparationsabgabe ausgesetzt, so daß die Ansprüche wegen der Aussetzung dieser Zahlungen gegen das Deutsche Reich nicht entstehen können. Eine Ausnahme davon macht die Rückerstattung der Reparationsabgabe für solche Lieferungsverträge, die bei Inkrafttreten dieser Verordnung bereits abgeschlossen sind, und die binnen einer Frist von zwei Wochen vom Inkrafttreten der Verordnung an, bei der Friedensabrechnungsstelle, Charlottenburg, Berliner Str. 17, unter Beifügung einer beglaubigten Abschrift der im Vereinigten Königreich über die Reparationsabgabe ausgestellten Gutscheine bis zum Ablauf des 31. März 1924 bei der „Fast“ vorgelegt werden. Die Einlösung der englischen Reparationsgutscheine hört mit dem Tage der Verkündung der Verordnung auf. Jedoch werden die von der Friedensabrechnungsstelle vor Inkrafttreten der Verordnung bereits ausgestellten Goldmarkurkunden nach den bisherigen Bestimmungen in Papiermark eingelöst. Es ist zu hoffen, daß die Verordnung, die in den beteiligten Kreisen auf scharfen Widerspruch gestoßen ist, in manchen Punkten noch eine Abänderung erfährt, denn sie bedeutet letzten Endes eine vollständige Lahmlegung des deutsch-englischen Warenverkehrs, die weder im politischen noch im wirtschaftlichen Interesse erwünscht ist.

Verlängerung des vorläufigen deutsch-italienischen Handelsabkommens.

Das am 30. November 1923 abgelaufene vorläufige deutsch-italienische Handelsabkommen ist bis zum 31. August 1924 verlängert worden.

Verlängerung des vorläufigen deutsch-spanischen Handelsabkommens.

Das am 30. November 1923 abgelaufene vorläufige deutsch-spanische Handelsübereinkommen (modus vivendi) ist bis zum 31. Mai 1924 einschließlich verlängert worden.

Ueberpreise.

Wenn sich ein wirtschaftlicher Grundsatz während der letzten Jahre wirtschaftlicher Umwälzungen, wirtschaftlicher Sonderzustände und wirtschaftlicher Not als richtig erwiesen hat, so der: „Laßt der Wirtschaft möglichste Freiheit, nur ohne Fesseln und staatliche Eingriffe kann sie ihre Funktionen erfüllen“. Und wenn sich in der gleichen Zeit ein Grundsatz als falsch erwiesen hat, so ist es derselbe gewesen. Das klingt paradox und doch scheint uns daran sehr viel Wahres zu sein. Die weiteren Ausführungen werden es bestätigen.

Ueberblicken wir einmal die Jahre seit der Beendigung des blutigen Weltkrieges und betrachten wir aufmerksam all die Maßnahmen, die auf wirtschaftlichem Gebiet in dieser Zeit getroffen worden sind, so ergibt sich ein geradezu erschreckendes Bild der Ziellosigkeit und Unsicherheit. Wie war dies möglich? Möglich in einer Zeit, die wie keine andere Gewißheit über die wirtschaftlichen Gesetzmäßigkeiten und die Zusammenhänge des wirtschaftlichen Geschehens gebracht hat? Der Grund lag darin, daß das wirtschaftliche Geschehen, daß die elementaren Tagesereignisse niemals dem Theoretiker recht gaben. War einmal wirtschaftliche Freiheit gegeben, so wurde sie mit Erscheinungen beantwortet, die mit gesunder Entwicklung nichts gemein hatten. War die wirtschaftliche Freiheit gedrosselt, herrschte Zwang und wehte die Luft der Gesetze und Verordnungen, so entstanden rasch Zustände, die sofort zu Gegenmaßnahmen Veranlassung gaben, sollten nicht chaotische Verhältnisse heraufbeschworen werden. Und so pendelten denn die Gesetzgeber und Führer der Wirtschaft von der Freiheit zum Zwang, vom Zwang zur Freiheit, niemals das erreichend, was ihnen vorschwebte. Raus aus die Kartoffeln, rin in die Kartoffeln sagt der Volksmund und äußerlich besehen, hatte er damit recht. Warum aber beantwortete die Wirtschaft die getroffenen Maßnahmen stets in einer Form, die zum mindesten nicht gewollt war? Ganz allgemein läßt sich darauf erwidern, was eingangs in paradoxer Form gegenübergestellt wurde. Freiheit braucht die Wirtschaft und keinen Zwang aber — und das ist das Wesentliche — eine wohlverstandene Freiheit, oder, sofern diese nicht gegeben werden kann, einen absoluten Zwang. Was heißt „wohlverstandene Freiheit“? Wir möchten darunter verstanden wissen die Möglichkeit, unter Ausnutzung der in reichlichem Maße zur Verfügung stehenden Hilfsmittel bei rücksichtsloser Anwendung des freien Wettbewerbes zu größtmöglicher Leistung zu gelangen. Und diese Möglichkeit hat während der letzten Jahre nicht bestanden und besteht auch heute noch nicht. Weder bieten sich der deutschen Wirtschaft die Hilfsmittel, die sie benötigt, in ausreichendem Maße dar, noch kann sich die Wirtschaft in freier Konkurrenz frei entfalten. Fesseln auf zwei Seiten, Fesseln, die dazu führen, daß bei Nichtvorhandensein von entsprechenden Gegengewichten Auswüchse entstehen, wie wir sie so kraß in den letzten Jahren erlebt haben; Fesseln, die, falls der übrige Organismus in ungeschickter Weise behandelt wird, den gefesselten Gesamtorganismus zu vernichten drohen. Auch dieses erlebten wir so oft in den letzten Jahren.

Das Wesen der deutschen Wirtschaft in den Jahren nach dem Weltkriege bestand darin, daß ihr ganz bestimmte Voraussetzungen für eine freie Entfaltung fehlten. Diese Voraussetzungen konnten ihr auch nicht gegeben werden, weil dies nicht von dem Willen der Deutschen, der deutschen politischen und wirtschaftlichen Führer abhing. Gleichwohl aber forderten viele, die diese Sachlage nicht erkannt hatten, daß der Wirtschaft kein anderer Zwang auferlegt werde, als dies in früheren normalen Zeiten der Fall gewesen war. Die Folge eines Nachgebens in dieser Richtung waren Erscheinungen im Wirtschaftsleben, die sich mit dem Allgemeinwohl nicht vertrugen und zu Abwehrmaßnahmen führten. Diese Maßnahmen werden nun aber wiederum durchgeführt unter Voraussetzungen, die ebenfalls nicht gegeben waren. Sie wurden außerdem durchgeführt in einer Halbheit, die nur erklärlich war, wenn man wußte, wie solche Maßnahmen sich als ein nach vielen Verhandlungen mühevoll zusammengekleistertes Kompromiß darstellten. Die Folge waren

wiederum Erscheinungen im Wirtschaftsleben, die sich bald noch weniger, als die bekämpften, mit dem Allgemeinwohl vertrugen und so schnell wie möglich nach Aufhebung der eben erst getroffenen Maßnahmen verlangten.

Diese Verhältnisse beleuchtet in klarster Weise die Geschichte der Preisentwicklung und damit im Zusammenhang die der Devisenkursentwicklung, oder auch umgekehrt, die Geschichte der Devisenkursentwicklung und damit im Zusammenhang die der Preisentwicklung. Es gibt wohl kein Gebiet, auf dem in den letzten Jahren so viel experimentiert worden ist, wie auf dem der Devisenpolitik. Und es gibt wohl kein Gebiet, auf dem trotz aller Experimente, oder auch gerade deswegen, so wenig Erfolge erzielt worden sind, wie auf diesem. Und weiter, es gibt wohl kein Gebiet, auf dem man mehr versucht hätte, durch Eingriffe und Bestimmungen Entwicklungen zu beeinflussen und zu richten und es gibt ebenso kein Gebiet, auf dem sich die tatsächlichen Entwicklungsgesetze mit elementarerer Kraft und entgegen allen entgegengestellten Hemmungen durchgesetzt hätten als gerade auf diesem. Vier Epochen lassen sich vielleicht unterscheiden. Die erste reichte bis zum Einbruch der Franzosen und Belgier in das Ruhrgebiet. Sie stellt eine Entwicklung dar, die gekennzeichnet ist von einem allmählichen Einstellen der Preise im Inland auf die Bewegung der Devisenkurse. Man vergegenwärtige sich die Verwirrung, die damals in fast allen Köpfen herrschte, um eine Vorstellung davon zu bekommen, wie schwer sich die Geschäftswelt an die neuen Veränderungsgesetze auf dem Preisgebiete gewöhnte. Es braucht nur an Erscheinungen wie: „Das ist noch alte Ware, die kann noch billig abgegeben werden", oder an den Kampf um den Wiederbeschaffungspreis und an die Wuchergesetzgebung erinnert zu werden. Die Folge der sehr allmählichen Umstellung war der Verkauf der Ware unter Preis, d. h. gemessen an den Devisenkursen zu zu niedrigen Goldpreisen, eine Tatsache, die zu stürmischen Vorratskäufen des Publikums, zu dem berüchtigten Ausverkauf der deutschen Warenläger an das Ausland und damit zu jener Epoche der Hochkonjunktur führte, die mit Recht als eine Scheinblüte bezeichnet wurde, da sie ihre Nahrung größtenteils aus der Substanz der Geschäftswelt erhielt. Erst nachdem der Schaden schon ziemlich groß war, gab es ein allgemeines Besinnen. Und dies führte dazu, daß sich die Veränderungen der Devisenkurse in immer kürzeren Zeitspannen auf den Preismärkten durchsetzten. Waren es ursprünglich Monate und Wochen gewesen, die das Niveau der Devisenkurse und das Preisniveau trennten, so wurden es bald Tage und schließlich Stunden. Mitten drin in dieser wilden Jagd der Zahlen begann plötzlich und unerwartet die zweite Epoche, die des künstlich stabilen Markkurses im Februar-März dieses Jahres bei gleichzeitiger kräftiger Senkung des Gesamtniveaus. Es ergab sich, daß sofort alle Preise, gemessen an den Devisenkursen weit über Goldpreisen lagen und wir erlebten damals die wundervolle Einspielung des gesamten Preisniveaus auf das künstliche Dollarkursniveau. Wir entsinnen uns noch, wie damals Preisermäßigungen an der Tagesordnung waren, wir sehen noch die freudigen Gesichter, die vor den Schildern: „Butter billiger", „Preisherabsetzung" zufrieden lächelten. Leider dauerte die Herrlichkeit nicht lange. Der Dollar begann wieder seinen Hexentanz und die Preise wirbelten hinterher. Dabei begannen die Preise immer schneller zu laufen. Der Anpassungsmechanismus zwischen Devisenkursen und Preisen der Waren wurde systematisch durchgebildet, ja noch weiter, es begann bald die Zeit, wo man bei der Anpassung der Preise an die Geldentwertung nicht stehen blieb, sondern sich anschickte, das Risiko eines Verkaufs in Papiermark und damit die Möglichkeit, an dieser Papiermark bei weiterer Geldentwertung Verluste zu erleiden, zu bewerten und diese Bewertung in immer steigendem Maße auf die Preise schlug. Damit überschritten die Preise selbst bei absinkender Mark allmählich das Goldniveau, und wir erlebten zum ersten Male den Zustand tatsächlicher Teuerung. Die Devisenkursgestaltung versuchte in diese Entwicklung immer und immer wieder ausgleichend einzugreifen, um den an sich sehr teuren Waren den Weltmarkt noch offen zu halten. Damit begann aber das Tempo der Geldentwertung geradezu beängstigend zu werden. Man entschloß sich, dem Halt zu gebieten und wir erlebten damals die erste Epoche (unserer 3!) des Einheitskurses. Kursdiktatur auf dem Devisenmarkt! Natürlich nur im Inland; denn im Ausland hatten wir nichts zu sagen. Was geschah? Es gelang zwar, den Dollar niedrig zu halten, und zum Teil ganz beträchtlich unter Weltmarktparität, allein die Preise richteten sich nicht nach diesem Dollar. Sie stiegen lustig weiter und hielten mit dem Auslandskurs der Mark Schritt. Das war eine beunruhigende Zeit der Ueberteuerung, die noch dadurch verschärft wurde, daß infolge der natürlich entstandenen Devisenblockade viele Waren knapp wurden, gewissen Seltenheitswert erlangten und demzufolge im Preise sogar dann über den Weltmarktpreis hinausgingen, wenn man den deutschen Papiermarkpreis über den ausländischen Dollarkurs auf Gold umrechnete. Mit anderen Worten, es stellte sich trotz eines niedrigen Dollars der alte Zustand ein, daß die deutschen Preise beträchtlich über Weltmarktpreisen lagen und schließlich Höhen erreichten, die einfach nicht mehr erträglich waren. Raus aus die Kartoffeln! Der Einheitskurs wurde aufgegeben, die alte Freiheit wurde wiederhergestellt. Folge — rasender Dollaranstieg! Hexensabbath! Die Papiermark wurde wertlos! Kleine Stützungsaktionen waren ergebnislos. Der Ruf nach Gold erschallte! Die Rettung schien gefunden. Zurück zum Gold! Wie sonderbar, daß dies bisher noch keiner gemerkt hatte! Gebt nur das Gold, Goldrechnung, Goldwährung, schrie die Wirtschaft, schrie das Volk, Goldpreise und Goldgehälter und alles Elend hat ein Ende! Wir brauchen auf die Einzelheiten der Entwicklung nicht näher einzugehen; sie liegen nicht so weit zurück, daß sie nicht in aller Erinnerung wären. Nur das Wesentliche für diese Betrachtung muß hervorgehoben werden. Die neue Währung, Goldwährung, die geschaffen werden sollte, wurde nicht fertig. Woche um Woche verging, die Regierung sah das Chaos und kam zu keinem Entschluß. Notentschluß, als es fast zu spät war: Ausgabe von Goldanleihe als Zahlungsmittel! Folge: Rasender Sturz der Mark; denn ihr Aktionsradius wurde verkleinert; die Goldanleihe bekam kaum jemand zu sehen. Weiterer Schritt, denn man mußte etwas tun, da die Bevölkerung am Verzweifeln war und die Anarchie drohte. Erneute Einführung des Einheitskurses für Devisen und später auch für Goldanleihe. Folge: die gleiche wie früher beim ersten Einheitskurs — aber mit einem sehr gewichtigen Unterschied. Die Loslösung von der Papiermark war inzwischen so weit vorgeschritten, daß sie höchstens noch da als Zahlungsmittel angenommen wurde, wo es keine andere Möglichkeit gab, zu verdienen. Die Berechnung erfolgte größtenteils in Gold, die Kalkulation ganz sicher überall in Gold. An den Waren waren die Preise in Gold ausgezeichnet, Arbeit wurde in Gold berechnet. Das war an sich kein Fehler. Gold und Papier standen aber nicht zusammenhanglos nebeneinander, sondern waren durch den Berliner amtlichen Dollarkurs in ein ganz bestimmtes Verhältnis gebracht. So gab es eine längere Zeit, wo eine Goldmark eine Milliarde Papiermark wert war. Im Ausland hatte sich aber wiederum das Gleiche ereignet wie früher, der Kurs der Mark im Ausland richtete sich nicht nach dem Berliner amtlichen Kurs, sondern fiel sehr stark darunter. Die Wirkung auf die Preise? Früher: Heraufsetzung der Papiermarkpreise! Jetzt: Papiermarkpreise gab es zum großen Teil nicht mehr, also Heraufsetzung der Goldmarkpreise! Tatsächlich erlebten wir in den letzten Wochen von Tag zu Tag ein enormes Anziehen der Goldmarkpreise, hervorgerufen durch den niedrigen amtlichen Berliner Dollarkurs, der für Umrechnung maßgebend war. Die Entwicklung ging sogar soweit, daß die Goldpreise wieder verschwanden, weil in ihnen der Preisskandal zu offensichtlich war, und man wieder zur einst so verhaßten und verwünschten Papiermarkrechnung überging. Denn in den Billionenziffern ist eine Ueberprüfung nicht so leicht. Und weiter, als die Regierung die Gefahr des zu niedrigen Dollarkurses erkannte (daß es noch andere Möglichkeiten der Abhilfe gegeben hätte, würde auszuführen hier zu weit führen) und zu Heraufsetzungen des Dollarkurses schritt, da erlebten wir, daß die Preise wiederum munter mitkletterten.

Auf diese Weise sind wir jetzt zu einem Preisniveau in Gold gelangt, das geradezu ungeheuerlich ist. Was wird geschehen? Die Rentenmark ist eingeführt! Mit dieser werden jetzt die ungeheuer gesteigerten Preise bezahlt. Entweder es stellt sich heraus, daß die Zahlkraft der Bevölkerung bei Rentenmarkentlohnung für die geforderten Preise nicht ausreicht, und der Handel entschließt sich daraufhin zu einer Herabsetzung der Preise, oder aber es zeigt sich, daß die Rentenmark, die sog. Goldmark gar keine Goldmark ist, daß sie bereits stark unterwertig ist, daß also die Preise der Waren in sogenannter Goldmark gar keine Preise in Goldmark sind, sondern Preise in unterwertiger Goldanleihe und sehr unterwertiger Rentenmark und daß damit die Gehälter und Löhne in sogenanntem Gold bereits wieder beträchtliche Erhöhungen erfahren müssen. Tatsächlich hört man auch schon wieder von Goldteuerungszuschlägen.

Hoffen wir, daß dies unberechtigte Einzelerscheinungen sind! Jedenfalls aber birgt die augenblickliche Preisgebarung sehr große Gefahren in sich, und sie werden unübersteigbar werden, wenn nicht so schnell wie möglich der Spekulation mit der Papiermark durch Festsetzung ihres Einlösungskurses ein Ende gesetzt wird. Denn aus dieser Spekulation mit der Papiermark, nicht etwa aus den wirtschaftlichen Verhältnissen, oder gar einer im Augenblick vorhandenen Inflation resultiert die Tendenz zur Herabminderung des deutschen Geldwertes und damit zur Steigerung der Preise. Und wir müssen herunter von diesen Ueberpreisen, wie sie jetzt bestehen, sonst gibt es keinen Halt für die neue Währung und damit keine Besserung im Wirtschaftsleben. Freiheit muß und wird uns helfen, Zwang wird die Voraussetzung schaffen für die Erreichung der Freiheit! Gr.

Zur Geschäftslage.

Es klingt banal, wenn man sagt: das Geschäft geht außerordentlich schlecht, weil es heute die stehende Redensart zwischen Geschäftsleuten ist. Auf der ganzen Linie dieselbe Erscheinung in unserer Branche und auch in vielen anderen. Trotzdem ist buchhalterisch mehr als sonst zu tun, weil man aus den Schreibereien, die Zahlungs- und Kursdifferenzen mit sich bringen, kaum herauskommt, sich manchmal kaum noch durchfindet. Woran das liegt, weiß ein jeder, aber ein Mittel, es zu ändern, kennt keiner. Und so geht es denn in demselben Fahrwasser weiter, die Arbeitslust untergrabend. Als einziger Trost erscheint die Rentenmark, aber, wer weiß? Trost kann in dieser Lage vielleicht noch die Aussicht gewähren, daß bei dem geringen Auftragseingang natürlicherweise auch die Schreibereien bezüglich Zahlungsdifferenzen weniger werden. Dieser Trost ist aber sehr zweischneidig und schließlich würde man noch lieber Kursdifferenzen in den Kauf nehmen, wenn man nur Aufträge bekommen würde.

Allgemein ist auch die Klage über den schlechten Geldeingang, so daß bedeutende Firmen sich gezwungen sahen, ihre Reisenden hinaus zu schicken, nur damit sie Geld hereinholen. Die Großindustrie spielt diesbezüglich heute mehr als je mit dem technischen Handel; sie denkt, diesem jetzt wieder viel bieten zu können, was sie sich in der Zeit der Warenkalamität nicht erlaubte. Jetzt kehrt sie wieder zu diesen üblen Gewohnheiten zurück. Der Händler, auf fernere Bestellungen rechnend, wagt es nicht, gegen seine Kunden energisch aufzutreten, um sie nicht zu verlieren. Dagegen muß er selbst prompt bezahlen, weil er sonst von seinem Lieferanten schwer mit Verzugszinsen und allem möglichen belastet wird, denn diese geben meistens kein „Pardon", sondern bestehen auf ihrem Schein. Darüber ist fast in jeder Nummer dieser Zeitung geschrieben bzw. geklagt worden und es wäre wirklich wünschenswert, daß die Fabriken unserer Branche nicht den Ast absägen, auf dem sie sitzen, sondern der Lage des Fachhandels Rechnung tragen würden. Denn es ist heute soweit, daß manche Händler trotz vorliegender Aufträge nicht kaufen können, weil ihnen das Geld dazu fehlt, sie selbst aber längere Zeit auf Zahlung warten müssen. Andererseits beantworten sie Anfragen aus der Industrie nicht, besonders solche auf größere Objekte, da sie nicht zwischen die Räder der Kursdifferenzen bzw. der Zahlungsbedingungen unserer Industrie kommen wollen. Dadurch gehen aber vielfach die großen Aufträge an die Fabriken, die den Konsumenten direkt liefern, verloren. Das scheint indessen den mit Händlern arbeitenden Fabriken noch nicht klar geworden zu sein, sonst müßten sie ihren Zahlungsbedingungen doch schon etwas von der Schärfe genommen haben. Dagegen verschärfen sie die Bedingungen immer noch. Das neueste und stärkste Beispiel in dieser Hinsicht sind die neuen Bedingungen der Gummierungsanstalten für Stoffe, nach denen für Zahlung in Papiermark hundert Prozent Zuschlag erhoben werden. Der Händler kann nur mangelhaft wertbeständig bezahlen, weil wertbeständiges Geld nur sehr schwer und nur unter Zahlung bedeutenden Aufgeldes für ihn erhältlich ist; Devisen bekommt er gar nicht, weil er meistens keinen Export hat, diese auch nur mit wenigen Prozent zugeteilt werden. Er ist also darauf angewiesen, gleiche Forderung an seinen Kunden zu stellen. Nun vergegenwärtige man sich einmal den Fall: Der Händler verkauft einen Gegenstand aus gummiertem Stoff, den er vielleicht selbst gemacht hat und soll nun dem Kunden den Preis nennen. Angenommen er nennt eine Goldmark. Der Käufer ist einverstanden und will kaufen, zahlt aber Papiermark. Jetzt muß er ihm sagen, wenn Sie in Papiermark zahlen, kostet die Sache zwei Goldmark. Ich möchte einmal sehen, was die Herren, die diese Bedingungen geschaffen haben, sagen würden, wenn man dies von ihnen beim Einkauf verlangen würde. Oder wenn sie ihren Arbeitern in Papiergeld die doppelte Summe auszahlen sollten, ebenso ihren Angestellten. Dazu werden sie sich wohl kaum bereit finden. An solchen Vorschriften muß doch der Umsatz scheitern.

Es soll nicht verkannt werden, daß manche Fabriken auch einen schweren Stand haben. Andere stehen aber glänzend da. Außerdem haben sie aber alle mehr oder weniger Export, der sie schon in eine bessere Lage bringt. Der technische Händler hat nur wenig Export, sein Geschäft ruht fast vollständig auf dem Inlandsbedarf und deshalb wird er von der Konjunktur viel schärfer mitgenommen als die Fabrik. Dies sollte der Fabrik um so mehr Veranlassung sein, den Händler zu schonen.

Alle Fabriken der Branche, ob Gummi, Asbest, Textil- oder Lederriemen usw. sind nur teilweise beschäftigt, da naturgemäß der Kauf der Menge sich nur auf das Notwendigste beschränkt. Und da viele nicht einmal das Nötigste für ihren Lebensunterhalt erwerben können, so müssen die weniger notwendigen Artikel, wozu diejenigen unserer Branche zählen, im Absatz leiden. Krankenhäuser, Sanatorien werden teilweise geschlossen, Aerzte haben wenig zu tun, so daß große Einrichtungen, die für den Absatz unserer Branche sehr wichtig sind, ihren Bedarf ganz bedeutend einschränken müssen. Die Industrie im allgemeinen liegt auch vielfach still und auch dieses große Reservoir für Aufträge unserer Branche ist fast leer. Hauswirtschaftliche Artikel werden auch nur wenig gekauft, weshalb der Umsatz in Einkochglasringen verhältnismäßig gering war. Dasselbe Bild zeigt das Geschäft in Gasschläuchen. Bettstoffe sind für den allgemeinen Bedarf zu teuer. Der hohe Preis für Regenmäntel hat das Geschäft darin auch stockend gemacht, so daß auch Gummierungen weniger in Auftrag gegeben werden. Auch das Exportgeschäft ist sehr schwach, da viele Artikel bei uns über Weltmarktpreis kosten, was den Ausländern vielfach unverständlich ist. Charakteristisch dafür war kürzlich der Ausspruch eines Käufers aus dem Osten, der großen Bedarf in verschiedenen Artikeln hatte, aber alles in England bestellte, weil er unter dem Eindruck stand, daß die hiesige Industrie enorm viel verdienen wolle. Er folgerte dies aus dem Umstand, daß die hiesigen Löhne viel niedriger als in England sind und die Preise für die Produkte trotzdem hier viel höher als dort. Er war nicht davon zu überzeugen, daß dieses Mißverhältnis ganz andere Ursachen hat, als den vermutlich hohen Verdienst unserer Industrie. Es ist aber jetzt eine Tatsache, daß Oesterreich, Jugoslawien und andere Länder wesentlich billiger anbieten als Deutschland, so daß unsere Branche immer mehr Terrain im Ausland verliert.

Andere Artikel, wie z. B. G u m m i s o h l e n u n d -A b s ä t z e, deren Verwendung sich immerfort noch ausdehnt, leiden wieder unter einer enormen Schleuderei. In diesem Artikel machen jetzt manche kleine, noch nicht lange bestehende Fabriken derartig billige Preise, es hat sich darin eine solche Schleuderkonkurrenz entwickelt, daß die großen Fabriken, die auf zweckentsprechende Qualitäten halten, gar nicht mitkommen können. Leider wird dies wieder dazu führen, daß der Artikel bei den Verbrauchern in Verruf kommt, weil er vielfach nicht hält und der Verbraucher dann leicht geneigt ist, alle Fabrikate in einen Topf zu werfen und sich von dem Artikel abzuwenden. Es wäre dies ganz besonders zu bedauern, da dieser Artikel berufen ist, für unsere Branche ein stetig wachsendes Absatzgebiet zu bilden. Deshalb sollten d i e Fabriken, welche auf Kosten der Qualität billige Absätze und Sohlen vertreiben, von den alten Fabriken auf das Gefährliche ihrer Handlungsweise ganz energisch hingewiesen werden. Es sollte doch möglich sein, sie von dem falschen Wege abzubringen, da sie doch einsehen müssen, daß sie momentaner Erfolge wegen den ganzen Artikel in Verruf bringen.

Ueberhaupt sind in neuerer Zeit viele kleine Gummiwarenfabriken entstanden, die durch laufende Unterbietung in vielen Artikeln das Geschäft an sich zu bringen suchen. Dagegen kann beobachtet werden, daß N e u g r ü n d u n g e n i n H ä n d l e r k r e i s e n nur sehr gering gewesen, daß im Gegenteil viele auftauchende Händler bald wieder verschwunden sind. Aber im allgemeinen hat die Nervosität innerhalb der Händlerschaft unserer Branche sehr zugenommen, was auf die schwierige Lage zurückzuführen ist, die der Händler heute als Bindeglied zwischen Erzeuger und Verbraucher einnimmt. Viele alte Händler können sich in diese Lage mit den verzwickten Zahlungsbedingungen gar nicht mehr hineinfinden, es ist ihnen nicht mehr möglich, sich den neuen Verhältnissen anzupassen und sie sind manchmal direkt hilflos. Viele Pioniere unserer Branche leiden dabei sehr, da es ihnen unmöglich ist, sich in die Formen, die heute das Geschäft verlangt, einzuleben. Mehr als je gilt bei ihnen das Wort: „Wie man's macht, ist's falsch!" Sie haben immer das Nachsehen oder den Schaden, auch vielfach nicht die Energie, von ihrer Kundschaft gleiche Bedingungen oder die strikte Einhaltung solcher zu verlangen, sie gegebenenfalls für den Schaden zu belasten. Dieses Gefühl macht sie so unsicher, daß sie am liebsten gar keine Angebote mehr machen und das Feld kampflos ihrer Konkurrenz überlassen. Dies wird von den Fabriken wieder vielfach nicht verstanden oder nicht beachtet. Anstatt solche alten Handelsfirmen zu unterstützen, sich in deren Lage hineinzuversetzen, ärgern sich die Fabriken, wenn diese die Zahlungsbedingungen usw. nicht genau beachten, schließlich in ihrem Irrtum, der auf Althergebrachtem beruht, meinen, sie seien im Recht. Man behandelt oft solche alten Herren dann nebensächlich, bevorzugt andere Händler, die den Forderungen der Zeit entsprechen und gewährt diesen manchmal noch Vorteile. In diesem Punkte wird sehr oft von den Fabrikvertretern sehr gesündigt. Aber gerade, wie man im allgemeinen als Mensch die

Pflicht hat, die Alten zu stützen und zu stärken, besteht diese Pflicht auch für die Branche. Diejenigen, die durch jahrzehntelange Arbeit, Organisation und geschäftliche Agitation dazu beigetragen haben, die Branche vorwärts zu bringen, den Fabriken oft durch Ratschläge über das, was verlangt und gebraucht wird, sehr genützt haben, den Fabriken neue Absatzgebiete eröffneten, soll man jetzt nicht, weil sie nicht mehr so mit können, beiseite schieben. Fabriken und Händler sind heute mehr als je aufeinander angewiesen und müssen sich stützen, denn alle müssen Opfer bringen. Dieser kann mit seiner Kundschaft nicht so umgehen, wie es seine Lieferanten tun. Die Fabriken sollten entschieden in schwierigen Fällen des Händlers mehr Entgegenkommen und größere Duldsamkeit zeigen.

Es ist wirklich notwendig, auf der ganzen Linie mehr Ruhe zu bewahren, nicht noch durch unnötige Schärfen die Nervosität zu vergrößern. Denn dadurch ist keinem Teile gedient und wenn wir wieder einmal in eine bessere Geschäftsperiode kommen sollten, wird man sich, wenn man manchen Kundenverlust und die Ursachen, die dazu führten besieht, sagen: das wäre nicht nötig gewesen. Jetzt aber ist man leider zu sehr geneigt, schnell unruhig zu werden und das Kind mit dem Bade auszuschütten. Wenn es einem schlecht geht, soll man auf die anderen sehen, denen es noch schlechter geht und sich damit trösten, daß es einem noch lange nicht am schlechtesten geht. Andere große Branchen haben vollständigen Stillstand, wie z. B. die Konfektion, die große Läger hat und keinen Umsatz. Dort ist es noch viel schlimmer als bei uns, wo das Geschäft noch immer in Fluß ist, wenn auch nicht gerade rauschend, so doch lieblich plätschernd. Durch die frühere Hochkonjunktur ist man auch sehr verwöhnt. Diesen Maßstab soll man nicht anlegen, sondern denjenigen mancher schlechten Jahre der Vorkriegszeit, dann wird man den Unterschied nicht zu groß finden und diese Empfindung kann in gewisser Hinsicht beruhigend, sogar kräftigend wirken.

Ein Jahr vieler Enttäuschungen nähert sich seinem Ende. Es hat manchen schnell hinaufgetragen und ebenso schnell wieder heruntergebracht und mehr als jedes andere Geschäftsjahr bewiesen, daß man als Geschäftsmann mehr als jeder andere auf reellen Grund und Boden bauen muß, nicht auf den Triebsand vorübergehender günstiger Gelegenheiten. Wer ersteres tut, wird auch die jetzige Krise überwinden, wenn er dabei auch Haare lassen muß. Zum neuen Jahre möge aber unsere Branche die Hoffnung geleiten, daß es festere Geschäftsverhältnisse bringt, die auch für unsere Branche nutzbringend sein werden. Die Aussichten hierfür bestehen. Mögen sie sich erfüllen.

—z.

Zur Frage der Goldlöhne in der Gummi-Industrie.

II.

Der in der „Gummi-Zeitung" Nr. 7/8 zu dieser Frage erschienene Artikel von Herrn π ist zweifellos in seinen Hauptpunkten richtig und zutreffend. Wir werden in Deutschland uns in keinem Belange der Erkenntnis verschließen dürfen, daß der verlorene Krieg jedem von uns Opfer bis zur Grenze des Erträglichen auferlegt.

Von diesem Gesichtspunkte muß man der Forderung, die einzuführenden Goldlöhne wesentlich niedriger zu bemessen, als die vor dem Kriege üblichen Sätze, unbedingt beipflichten und auch die Arbeiterschaft wird sich dieser bitteren Notwendigkeit nicht verschließen können. Daß der Verfasser für diese Verringerung der Goldlöhne, wie auch für deren Aufwertung wegen der sinkenden Kaufkraft des Goldes zahlenmäßige Anhaltspunkte liefert und sie durch Literatur-Nachweise belegt, erhöht den Wert seiner Ausführungen, namentlich für den mit der Regelung von Tariffragen beschäftigten Praktiker.

Dagegen kann man den Ausführungen des Herrn π über den heutigen Stand der Arbeitsleistung, sowie über den Weg zur Anpassung der Lebensnotwendigkeiten des Arbeiters an diese verringerten Goldlöhne bzw. deren verminderte Kaufkraft nicht in vollem Umfange beipflichten.

Bereits in der Vorkriegszeit war die 8- und 10stündige Arbeitszeit, auch in der Gummi-Industrie, nebeneinander zu beobachten, und schon damals wurden Stimmen laut, die bezeugten, daß die durchgehende 8stündige Arbeitszeit für Betriebe, die von den Arbeitern körperlich anstrengende Verrichtungen verlangen, wirtschaftlicher sein kann, als die nur in zwei Teilen zu absolvierende 10stündige Arbeitszeit. Die in solchen Betrieben nach der Revolution gemachten Beobachtungen bestätigten, daß bei gut organisierter Akkordarbeit in 8 Stunden durchaus gleiche, in manchen Fällen sogar höhere Leistungen zu erzielen sind, als bei der vor dem Kriege üblichen 9½- bis 10stündigen Arbeitszeit. Als besonders wichtig sei erwähnt, daß in Großbetrieben unserer Industrie bei ganzen Arbeitergruppen in 8stündiger Arbeitszeit Durchschnittsleistungen beobachtet wurden, welche die Höchstleistung einzelner Arbeiter in 9½ bis 10stündiger Arbeitszeit vor dem Kriege nicht nur erreicht, sondern sogar übertroffen haben.

Da auch Herr π die Ueberschreitung des Friedensstandes der Leistung in anderen Industrien erwähnt und in der Gummi-Industrie wenigstens für gut geleitete Betriebe bestätigt, ist eigentlich kein zwingender Grund zu finden, daß der notwendige Ausgleich zwischen verringerten Goldlöhnen und den Lebensnotwendigkeiten des Arbeiters gerade in der verlängerten Arbeitszeit gefunden werden muß. Das kann nur in solchen Fällen angehen, wo eine größere Arbeitsintensität nicht zu erzielen ist, d. h. wo die verlangte Verrichtung nicht nach der Leistung, sondern nur nach der aufgewendeten Arbeitszeit gemessen werden kann. Für alle anderen Fälle würde die Steigerung der Leistung, die auch innerhalb der 48stündigen Arbeitswoche gegenüber der Vorkriegszeit durchaus möglich ist, als der beste Weg zur notwendigen Angleichung von Lohn und Aufwand zu bezeichnen sein. Selbst dort, wo die Akkordarbeit schon vor dem Kriege eingeführt war, darf nicht die Erreichung des Friedensstandes in der Leistung das angestrebte Ziel bilden: es muß vielmehr getrachtet werden, in jedem Falle eine angemessene Höchstleistung zu erzielen, die allein dem Unternehmer wie dem Arbeiter eine wirtschaftliche Sicherstellung ermöglicht.

Es kann nicht Aufgabe dieser Stellungnahme sein, die angeführten Beobachtungen durch Zahlen zu belegen. Solche Zahlen hätten überdies gerade in der Gummi-Industrie recht wenig Beweiskraft, da für einen Vergleich die Arbeitsverhältnisse der einzelnen Betriebe selbst für gleiche Fabrikationszweige zu verschieden sind. Es sei vielmehr versucht, die Ansicht, daß eine gut ausgenutzte Arbeitswoche von 48 Stunden für Arbeiter und Unternehmer in gleicher Weise vorteilhaft sein kann, durch allgemein gehaltene Vergleichspunkte zu stützen:

1. Eine Arbeitszeit von 8 Stunden kann ohne Einschaltung von größeren Pausen absolviert werden. Dadurch verringern sich die schlechter ausgenutzten Arbeitsperioden bei Beginn und Ende der Arbeit gegenüber der 9½- bis 10stündigen Arbeitszeit, die wenigstens durch eine größere Mittagspause in zwei Abschnitte getrennt wird. Bei an sich gleichen Höchstleistungen wird daher die Durchschnittsleistung bei der ungetrennten Arbeitszeit größer sein, als bei der unterbrochenen von 9½ bis 10 Stunden.
2. Bei intensiver Anspannung des Arbeitswillens wird neben der Ermüdung durch körperliche Anstrengung ein Nachlassen der Leistung mit Ausdehnung der Arbeitszeit eintreten. Bei der 9½- bis 10stündigen Arbeitszeit wird der Arbeiter die notwendige, längere Mittagspause zum Aufsuchen seines Heimes benutzen, um das Mittagessen mit seiner Familie einzunehmen. Namentlich bei größerer Entfernung wird dadurch die beabsichtigte Erholung beeinträchtigt. Die Stundenleistung wird gegen Ende der längeren Arbeitszeit stärker abfallen und die Durchschnittsleistung gegenüber dem erreichbaren Höchstwert herabdrücken.
3. Die zusammenhängende 8stündige Arbeitszeit gewährt dem Arbeiter die Möglichkeit, seine und seiner Familie persönlichen Interessen wahrzunehmen, ohne — mit wenigen Ausnahmen — die Arbeitszeit dafür in Anspruch zu nehmen. Daraus ergibt sich eine bessere Konzentration bei der Arbeit, welche die Durchschnittsleistung verbessert.
4. Nur bei der 8-Stundenschicht kann der Arbeiter neben der notwendigen Erholung genügend freie Zeit finden, um durch Bewirtschaftung von Gartenland seine wirtschaftliche Lage zu verbessern. Solche Tätigkeit, die den Arbeiter seßhaft und für alle dem gesunden Eigentumsbegriffe zuwiderlaufenden Ansichten unzugänglicher macht, ist aber auch für die Erhaltung der Gesundheit und damit der dauernden Leistungsfähigkeit sehr wichtig. Solcher Betätigung im Freien dürften sogar in erster Linie die beobachteten, größeren Durchschnittsleistungen ganzer Arbeitergruppen nach dem Kriege zuzuschreiben sein. Bei 9½- bis 10stündiger Arbeitszeit ist der Arbeiter etwa 12 Stunden für seinen direkten Broterwerb tätig. Da 7 bis 8 Stunden Bettruhe notwendig sind, bleiben ihm vom Tage nur 4 bis 5 Stunden für seine eigenen Zwecke.

Da dürfte schon ein ungewöhnliches Maß von Fleiß und Energie nötig sein, diese Zeit noch für körperlich anstrengende Gartenarbeit zu verwenden. Wenn es dennoch geschieht, wird leicht die notwendige Ruhe fehlen, die allein die Arbeitsfähigkeit auf der für eine Höchstleistung erforderlichen Höhe erhalten kann.

Dies wären im wesentlichen die Vorzüge der zusammenhängenden 8stündigen Arbeitszeit vom Gesichtspunkte einer erreichbaren Höchstleistung bei dauernder Erhaltung der vollen Arbeitsfähigkeit. Dazu treten noch diejenigen Momente, die durch Ersparnis von Unkosten verbilligend und damit die allgemeine Wirtschaftslage verbessernd wirken. Als Hauptvorzüge in dieser Beziehung seien für die Beibehaltung der 48-Stundenwoche angeführt:

1. Die Arbeitszeit kann bei einer Schicht fast das ganze Jahr hindurch in die helle Tageszeit verlegt werden, wodurch Ersparnis an Beleuchtungskosten gegenüber der $9\frac{1}{2}$- bis 10-stündigen Arbeitszeit erzielt wird.
2. Auch bei zweischichtigen Betrieben ist noch eine gute Ausnutzung der natürlichen Beleuchtung während eines großen Teils des Jahres möglich. Beginn (6 Uhr früh) und Ende (10 bis 11 Uhr abends) der Arbeitszeit liegen dabei so günstig, daß eine dauernde Durchführung solcher Doppelschichten unbedenklich erscheint. Damit ist aber eine wirtschaftliche Gestaltung mancher Betriebe und Fabrikationszweige erst möglich.
3. Für den ununterbrochenen Betrieb, der für die Gummi-Industrie allerdings nur zeitweise in Saisonbetrieben oder bei Hochkonjunkturen platzgreifen wird, gestattet allein die 8-Stundenschicht eine restlose Ausnutzung der vorhandenen Betriebsmittel.

Nach diesen Gesichtspunkten dürfte jeder Betriebsleiter in der Lage sein, nachzuprüfen, wieweit in seinem Betrieb die Beibehaltung der nach dem Kriege allgemein eingeführten 8stündigen Arbeitszeit wirtschaftlich zu rechtfertigen ist. Angesichts der angeführten, in einem Großbetrieb gemachten Erfahrungen kann wohl als sicher gelten, daß die zweifellos notwendige und durchaus mögliche Rationalisierung der Betriebe weit schneller zu der notwendigen Angleichung zwischen wirtschaftlich möglichem Goldlohne und den Lebensnotwendigkeiten des Arbeiters führen wird, als eine allgemeine Verlängerung der Arbeitszeit. Zu dieser Erkenntnis führt eigentlich schon die einfache Ueberlegung, daß nicht die Arbeitszeit, sondern die erzeugte Gütermenge den das wirtschaftliche Ergebnis bestimmenden Faktor bildet. Freilich wird man sich bei Beschreiten dieses Weges weder mit dem aus der Vorkriegszeit bekannten Leistungsstande noch mit den damals üblichen Lohnbemessungsmethoden begnügen dürfen. Umfangreiche und gründliche Kleinarbeit wird vielmehr in jedem Betriebe notwendig sein, um die tatsächlich mögliche Höchstleistung zu erzielen, welche allein auf die Dauer das Bestehen und die Aufwärtsentwicklung einer Industrie sichern kann. — bi —

Hierzu schreibt uns der Verfasser des ersten Artikels:

„Vorliegende Ausführungen bestätigen meine Behauptung, daß die Friedensleistung überschritten wurde, und zwar auch in dem Großbetriebe, aus dem der Verfasser seine Erfahrungen berichtet. Wo dies in dem Maße der Fall ist, daß die quantitative Mehrleistung die geringere Arbeitszeit ausgleicht, dort ist gewiß auch der volle Wochengrundlohn der Vorkriegszeit gerechtfertigt. Diese Anerkennung darf meines Erachtens aber nur für Arbeitergruppen gelten, deren Mehrleistung erwiesen und müßte sich in den Akkorden auswirken. Jedenfalls hoffe ich, daß diese Diskussion Veranlassung zu einer gründlichen Leistungsmessung geben wird und damit ein weiterer Schritt vorwärts in der Rationalisierung unserer Industrie getan ist. Es wäre sehr begrüßenswert, an dieser Stelle weitere Aufsätze über Methoden und Ergebnisse dieser Untersuchungen zu sehen.“ π

Devisenzahlung im Inlandsverkehr bis zum 31. Dezember gestattet!

Wie wir bereits mitgeteilt haben, ist die Devisenzahlung im Inlandsverkehr durch Verordnung vom 2. November bis zum 30. d. M. gestattet worden. Vor Ablauf dieser Frist ist durch Verordnung des Reichswirtschaftsministers vom 23. November die Ermächtigung zur Devisenzahlung im Inlandsverkehr auch über den 30. November hinaus und zwar bis zum 31. Dezember d. J. erteilt worden. Verboten ist jedoch nach wie vor, die Zahlung in ausländischer Währung zu f o r d e r n oder ausländische Zahlungsmittel zur Bezahlung solcher Waren zu erwerben.

Vertreter im chirurgischen Großhandel.

Eine Entgegnung von Ingenieur **Joachim Rudolph,** Bernburg.

„Wäre der oben genannte Aufsatz (s. „Gummi-Zeitung Nr. 7/8, S. 107) nicht allzu allgemein gefaßt, und enthielte der letzte Absatz nicht geradezu eine Herausforderung, so möchte man ihn als Blüte einer kritischen Zeit lächelnd übergehen, — jedoch die eingangs erwähnten Momente erfordern eine Beleuchtung dieser etwas eigenartigen Konkurrenz zwischen zwei unausschaltbaren und zumindest gleichberechtigten Faktoren des Handelsbetriebes. Für die Leser einer Fachzeitschrift wird es nicht nötig sein, die Berechtigung und Notwendigkeit des Vertreters zu beweisen; Fabrikant wie Abnehmer sind sich darüber wohl einig, und der durch den angeführten Artikel bewiesene diesbezügliche andere Standpunkt einzelner rechtfertigt nicht ein Eingehen darauf an dieser Stelle. Jedes Geschäftshandbuch, jedes handelswissenschaftliche Werk gibt darüber Aufschluß, mehr noch jede Fabrik, die ein gut ausgebautes Vertreternetz zu den wichtigsten Bedingungen ihrer Existenz und Entwicklung zählt! Man stelle sich nur die Frage, wie es um die Entwicklung von Handel und Industrie stünde, wenn wir die multiplizierenden Eigenschaften eines guten Vertreterstandes ausschalten würden!? Wenn hier wirklich gewertet werden soll, so muß man den Vertreter, um bei dem Beispiel zu bleiben, als Multiplikator des Geschäftsbetriebes auffassen, während man, unter aller Anerkennung des Grossisten, diesen nur als Additionsgröße in diesem Sinne auffassen kann.

Zweifellos ist, daß ein technisch gebildeter oder in seinem Fach eingelebter Vertreter Schutz und Gewähr gegen Minderwertigkeiten verbürgt. Außenseiter gibt es natürlich überall — auch bei den Grossisten. — Gewiß hört der Vertreter manches! Und will und soll auch manches hören! Denn es zählt zu seinen Pflichten, die Kauf- und Zahlkraft seiner Kunden, die Marktlage usw. zu beobachten, zu beurteilen und für seine Firma auszuwerten.

Im übrigen braucht ein gut entwickelter Großhandel ebenso die Vertreter, wie die Industrie selbst! Vertreter und Großhandel brauchen einander, gehen teilweise ineinander über, und sind beide notwendigste Bestandteile des Handelsbetriebes! Wenn hier ein Großhändler zur Fehde gegen die Vertreter aufruft, so ist dies nicht nur unklug, sondern gefährlich! Es ist, wie wenn auf einem sinkenden Schiff der Kampf Mann gegen Mann entbrennt.

Nein, Rettung kann nur bringen, wenn alle mit vereinten Kräften zupacken! Den Feind außerhalb der deutschen Grenzen, der Handel und Industrie zerstören will, den kennt der deutsche Kaufmann, sein Verbündeter im Lande ist die Zwietracht!

Der deutsche Vertreter kennt seinen Wert und seine Notwendigkeit und ist darum nicht besorgt; er sieht aber das Schädliche einer solchen Herausforderung und dem entgegnet er im nationalen Interesse!“ R.

Meinungsaustausch.

Goldwährung und Kalkulation.

Unser Export, der noch vor einem halben Jahr ziemlich lebhaft war, hat nachgelassen. Woran liegt das? Im Ausland begegnet man jetzt öfters der Meinung, daß die Deutschen gegenüber anderen Ländern zu teuer seien und man im allgemeinen von außerdeutschen Firmen billiger und kulanter bedient werde. Die großen Fehler, die bei früheren Verkäufen gemacht wurden, z. B. daß wir uns tatsächlich auskaufen ließen, haben zu der Erkenntnis geführt, daß ein solcher Umsatz keinen Zweck hat und den Fabrikanten bei einem Markscheingewinn nur ärmer an Substanz machte. Seit längerer Zeit ist man dazu übergegangen, diesen Fehler zu vermeiden und jetzt wird mit allen möglichen Sicherheiten gerechnet. Aber hierdurch ist manches Geschäft verloren gegangen; ob zum Schaden der Firma ist eine zweite Frage. Ich möchte nun darauf hinweisen, ob es nicht gewagt ist, zum Beispiel den Dollar als Arbeitslohnbasis hinzustellen, wenn anstatt in diesem in deutscher Währung ausbezahlt wird. Denn bei dem jetzt bestehenden Zwangskurs hat der deutsche Dollar bzw. die Goldmark nicht die Kaufkraft wie der amerikanische im Ausland. Infolgedessen stimmt irgend etwas in unserem Währungssystem und somit in unserer Kalkulation nicht. Da bekanntlich alle Zuschläge an Unkosten auf den Arbeitslohn geschlagen werden, so vergrößert sich ein Fehler in der Arbeitslohngrundlage natürlich und macht damit die gesamte Kalkulation von Grund aus verkehrt.

Inwieweit der deutsche Dollar oder die Renten- oder Goldmark dem in Deutschland festgesetzten Kurse entspricht, ließe sich erst feststellen, wenn diese Zahlungsmittel an den Börsen im Ausland gegen Devisen gehandelt würden, was bekanntlich nicht der Fall ist. Also hängt ein solches Kalkulationssystem in der Luft und es wird sich erst im Laufe der Zeit herausstellen, inwieweit richtig gerechnet worden ist.

Die Konkurrenz im Ausland ist bei der großen Arbeitslosigkeit sehr scharf geworden. Jede Fabrik braucht Beschäftigung und daher werden öfters Ordres hereingenommen, bloß um die Leute zu beschäftigen und die Unkosten zu vermindern. Es ist Tatsache, daß die Auslandsfirmen bei ihrer stabilen Valuta teilweise mit Unterbilanzen arbeiten, und wenn wir in Deutschland bisher davon verschont geblieben sind, so geschah es größtenteils auf Grund der Markentwertung. Doch waren unsere sogenannten Gewinne nur Papiergewinne. Wenn wir jetzt stabile Währungsverhältnisse bekommen, wird es sich erst zeigen, wie krank manches Unternehmen schon ist und manche für die Aktionäre unliebsame Ueberraschung wird zutage kommen. Es werden dann die Fabriken bestehen bleiben, die gut geleitet sind und genügend Kapital zur Verfügung haben, um die Krise auszuhalten. Es ist gegenwärtig sehr schwierig, eine richtige Kalkulation der Artikel zu machen und daher sehr erwünscht, daß wir nun endlich eine stabile Währung erhalten, wobei es kein Schade ist, wenn Fabriken wieder verschwinden, die auf ungesunder Basis aufgebaut sind.

Ein weiteres Mittel, um unsere Goldmark stabil zu erhalten, ist die Notwendigkeit, nach jetziger zeitgemäßer Festsetzung der Arbeitslöhne und Gehälter weitere Erhöhungen zu vermeiden. Im Ausland ist man schon längere Zeit dazu übergegangen, die Gehälter und Löhne abzubauen. Die Folge war ein langsames Sinken der Preise. Schwierig sind die Verhältnisse hüben wie drüben und es wird wohl noch längere Zeit dauern, bis sie wieder normal sind. Vor allen Dingen tut es aber not, daß der Franzose Vernunft annimmt, nicht durch sein Vorgehen die Situation verschlimmert. Er hat sich jetzt schon viele Sympathien im Ausland, die er früher hatte, verscherzt, und wird zuletzt doch noch das Opfer seiner rachsüchtigen egoistischen Politik werden. Aber notwendig ist es, daß wir Deutschen uns zusammenfinden und uns nicht gegenseitig befehden. Dann werden wir auch diesen schweren Winter überstehen und einer besseren Zukunft entgegengehen.

Veritas.

Eine wichtige Zeitfrage an unsere Leser!

Wie richtet man jetzt die Bücher ein?

Die Rentenmark ist nunmehr eingeführt. Viele Firmen gehen dazu über, wertbeständige Zahlung zu verlangen. Doch ist diese von der Kundschaft nur mit großer Schwierigkeit, teilweise überhaupt nicht zu erhalten, da bisher ein bei weitem nicht ausreichender Betrag wertbeständigen Geldes in Umlauf ist.

Außerdem zahlen manche Firmen in Valuten. Teilweise ist sogar die Bewertung der wertbeständigen Mittel noch verschieden. Wie soll sich angesichts dieser Verschiedenheiten der Kaufmann die Bücher einrichten, wenn z. B. der eine in Papiermark, der andere in Rentenmark, ein dritter in Valuten und der vierte in Goldanleihe zahlt?

Es handelt sich hier um eine Angelegenheit, die alle angeht, denn jeder ist in derselben Verlegenheit. Doch bieten sich dem einen Geschäft vielleicht mehr Möglichkeiten, aus der Schwierigkeit herauszukommen, als dem anderen. Hierbei kann und sollte unbedingt einer dem anderen helfen, indem er seine Maßnahmen und Erfahrungen mitteilt. Niemand gibt damit ein Geheimnis preis, dessen Bewahrung für ihn von Bedeutung wäre. Im Gegenteil!

Also wer hat bereits Erfahrungen in dieser Frage? Wer weiß Vorschläge zu machen? Wer kennt einen Ausweg oder hat schon eine Einrichtung geschaffen, um den Schwierigkeiten zu begegnen?

Jeder Kaufmann sollte sein Wissen und seine Meinungen auf diesem Gebiete bekanntgeben. Aus diesem allgemeinen Austausch kann jeder nur lernen. Wir haben auch mehrere unserer Mitarbeiter gebeten, sich dazu zu äußern. Vielleicht ist es möglich, schon in nächster Nummer unseres Blattes Anregungen und praktische Vorschläge wiedergeben zu können. (f)

Allerhand aus der Branche.

Weihnachtsgeschäft. Unter dem herrschenden Geldmangel der Käufer wird auch das Weihnachtsgeschäft unserer Gummiwarenbranche und Celluloid-Industrie leiden, die ja in Gummi- und Celluloid-Spiel- und Kurzwaren zum Christfest stets gutbeschäftigt war. In der Tat sind für den Durchschnittsmenschen und vor allem für die Familienväter die heute geforderten Preise, trotzdem sie gerade in unseren Erzeugnissen teilweise unter der Weltmarktparität stehen, kaum erschwinglich. So werden denn die sonst beliebten Weihnachtsartikel in ihrer erstaunlichen Vielfältigkeit diesmal nur wenige Weihnachtstische zieren. Das ist für unsere Branche bedauerlich, denn gerade für das Christfest ist die Auswahl in Gummiwaren, Celluloid- und Galalithgegenständen hervorragend. Deshalb sollten sich unsere Grossisten und Detaillisten doch stark auf das Weihnachtsgeschäft einstellen. Gibt es doch z. B. auch als Christbaumschmuck mancherlei, was in den Weihnachtstagen Freude macht. Wer sich einmal auf dieses jedenfalls auch heute noch immer lukrative Weihnachtsgeschäft verlegt, wird bald erkennen, daß es auch in der Gegenwart mancherlei Möglichkeiten bietet, günstige Ergebnisse zu erzielen, um so mehr, je besser die Geschenkartikel dem Publikum vor Augen geführt werden. Das Publikum wird jetzt auf Neuheiten und auf wirklich Brauchbares erpicht sein. Diese Tatsache muß der Händler für sich ausnutzen. Wie allenthalben, so bedeutet auch im Weihnachtsgeschäft Vielseitigkeit und Preiswürdigkeit alles. Eine gute Schaufensterauslage ist sehr wesentlich.

Kurierzahlungen. Wer hätte je gedacht, daß es einmal Zeiten geben könnte, in denen man sich beeilen muß, seine Schulden zu begleichen, um nicht durch einen Tag, ja eine Stunde, Verzögerung enormen Schaden zu erleiden, so daß man dazu übergehen mußte, seine Verbindlichkeiten durch Kuriere zu erledigen! Heute hat fast jede Großfirma ihre Kuriere auf der Eisenbahn, die von Norden nach Süden, von Westen nach Osten und umgekehrt reisen, nicht mit Aufträgen für Lieferungen, mit wichtigen Dokumenten, nein, mit nichts anderem als mit zu bezahlenden Rechnungen und mit dem dazu notwendigen Mammon. Auf der Strecke Berlin—Köln verkehrt täglich nicht einer, sondern eine ganze Schar von Kurieren, die die finanziellen Geschäfte abwickeln. Einer jagt den anderen und bringt seine Billionen und Billiarden, ja Trillionen den Lieferanten ins Haus. Vielfach werden diese Zahlungen durch die Geldentwertung auf der Fahrt noch überholt. Der Betriebsdirektor eines norddeutschen Großbetriebes, der sehr viel mit Geschäften unserer Branche zu tun hat, erzählte eine Episode, die fast märchenhaft klingt. Er fuhr in der Nacht nach Hannover, wo er vormittags eintraf. Hier bezahlte er einen Betrag am Nachmittage. Dieser Betrag war durch die Geldentwertung überholt. Seine Privatsekretärin, die am anderen Tag die gleiche Route fuhr, hatte das gleiche Pech. Immer handelte es sich dabei um einen einzigen Auftrag und seine fristgemäße Bezahlung. Eine abermalige Entwertung machte eine dritte Zahlung notwendig. Findet man bei den Lieferanten kein Verständnis, so kann der Käufer in eine recht schwierige Lage kommen, immer in dem Augenblick, wo eine Kursveränderung — natürlich nach oben — stattfindet. Schließlich kann man es dem Lieferanten, der ja dem Erzeuger gegenüber vielleicht im Nachteile ist, nicht übel nehmen, wenn er mit allen ihm zur Verfügung stehenden Mitteln versucht, der Geldentwertung des eigenen Geldbeutels Herr zu werden. Die flutartige Zunahme der telegraphischen Geldüberweisungen ist ja ebenfalls ein beredtes Zeichen der Zeit. Ob die Einführung der Rentenmark und der anderen wertbeständigen Zahlmittel eine wirkliche Besserung schafft, ist wohl nicht früher zu entscheiden, bis sich diese Zahlarten und die dazu gehörige Zahlweise allenthalben eingeführt haben. So lange das aber nicht geschehen ist, wird die Zeit der „Zahlkuriere" auch in unserer Branche noch nicht vorbei sein. Jedenfalls kann man sich bei hohen Werten durch die dauernde Absendung von Zahlkurieren wenigstens etwas schützen.

Postalischer Unsinn. In Nr. 5/6 der „Gummi-Zeitung" finde ich einen „Spaß" des Postscheckamts betr. Nichtmitteilung einer telegraphischen Ueberweisung. Dieses Beispiel des deutschen postalischen Amtsschimmels steht nicht vereinzelt da, sondern wiederholt sich tagtäglich hundertfach. Für eine Gummilieferung erhielt ich am 6. November eine telegraphische Postanweisung über 12 Billionen. Die Anweisung war am Abend des 6. November, 6 Uhr, bei meinem Telegraphenamt eingegangen. Sie wurde mir am 7. November, zwischen 11—12 Uhr vormittags, bestellt. Ich sandte sofort zum Auszahlschalter des Hauptpostamtes, um das Geld abzuheben. Dollarstand am 6. November 420 Milliarden, am 7. November 630 Milliarden. Mein Bote mußte trotz telegraphi-

scher Anweisung mit vielen hundert anderen Inhabern telegraphischer Anweisungen von 12,15 Uhr mittags bis um 3,15 Uhr nachmittags vor dem einzigen Auszahlschalter des Postamtes in H. warten, bis er endlich das auf 9 Billionen entwertete Geld erhalten konnte und erhielt! Wer ersetzt den Schaden? Niemand! Telegraphische Anweisungen werden durch Postboten bekanntlich nur bis zu einem gewissen Betrage sofort in bar bestellt. Auf meine Reklamation erhielt ich die lakonische Mitteilung, „daß ein fehlerhaftes Versehen eines Beamten nicht vorliege, daß die Postverwaltung für Schäden nicht aufkomme, daß die Geldentwertung ihr nicht zur Last fiele!" So geschehen am 7. November 1923. Auch hier ist ein Kommentar überflüssig. Billionen, Billiarden, Trillionen gehen täglich verloren. Würde ein gewöhnlicher Staatsbürger sich solcher Nachlässigkeiten schuldig machen, würde er bald vor den Staatsanwalt zitiert werden.

Parfümzerstäuber. Die Parfümmode ist bei uns trotz aller Teuerung grassierend. Wünscht das Publikum Parfüm, so muß sich der Erzeuger nach dem jeweiligen Geschmack einrichten. Zurzeit sind wieder einmal Trockenparfüms und Trockenpuder „die große Mode". Da werden alle nur denkbaren Gerüche, Blumendüfte und zusammengesetzte Phantasiegerüche frequentiert und geschätzt. Und je teurer ein Parfüm ist, je wertvoller seine Ingredienzen sich darstellen, desto mehr pflegt es gerade in den Kreisen, die es sich leisten können, gekauft zu werden. Man muß sich fragen, warum die Gummiwaren- und Celluloid-Industrie sich verhältnismäßig wenig mit dieser Parfümmode beschäftigt, daß sie Behälter und Dosen, die doch in die Fabrikation unserer Industrie schlagen, fast gar nicht auf den Markt bringt. Wer ältere Preisblätter mit Abbildungen von Gegenständen unserer Branche durchblättert, dem fallen z. B. unter den Hartgummifabrikaten Parfümzerstäuber und Parfümdosen auf. Wo sind diese geblieben? Man begegnet ihnen im Handel nicht mehr. Dagegen begegnet man recht vielen Dosen und Behältern aus Pappe, Blech und anderen Materialien. Unschwer würden sich aber sehr nette Dosen und Behälter aus Hartgummi oder aus Celluloid bzw. Galalith arbeiten lassen, in die Puder und Parfüm in trockenem Zustande gebracht wird. Diese Dosen usw. würden sicherlich eine Zierde für jeden Damen- und natürlich auch Herren-Toilettetisch darstellen. Gerade die sogenannten Trockenpuder würden sich in den erwähnten Dosen, Streubüchsen oder Behältern sehr gut konservieren. Jedenfalls ist der Gedanke, daß sich die Branche mit dieser Verwendung von Büchsen, Dosen und sonstigen Behältern eingehend befassen sollte, nicht von der Hand zu weisen. So lange die Parfümmode eine so große Beliebtheit hat, wie heutzutage, so lange ist gute Gelegenheit, in dieser Modesache mit lukrativen Neuheiten aufzuwarten.

Knopfbezüge. Unter Knopfbezügen verstand man in früheren Zeiten Pelotten oder runde Kappen, die, aus Patentgummi hergestellt, sich über die Metallknöpfe an Uniformen und dergleichen ziehen ließen, um diese Knöpfe vor den Unbilden der Witterung zu schützen. Um ein Oxydieren der Metallknöpfe zu verhindern, wurden diese vor dem Ueberziehen mit Gummi mit Papier- oder anderem Material versehen. Heutzutage kennt man diese Gummikappen für Knöpfe fast gar nicht mehr, höchstens dort, wo ein Erkennen der blitzenden Metallknöpfe verhindert werden soll, z. B. an den Grenzen, werden ab und zu noch Knopfbezüge verwendet. Weit bekannter ist der Knopfbezug von heute, d. h. der aus gummiertem Stoff bestehende Bezug, der den gewöhnlichsten Knopf der Garderobe anpassen soll. Nicht allein für Gummimäntel werden solche Knöpfe benutzt, neuerdings bezieht man vielfach in den Knopffabriken Metall-, Horn-, Bein- oder Stein-, sowie Holzknöpfe auf diese Weise. Natürlich ist die Haltbarkeit des Bezuges begrenzt, da bei vielem Tragen Durchscheuerung wahrscheinlich ist. In letzter Zeit hat sich aber auch hier eine gewisse Mode herausgebildet. Statt der früheren Bezüge aus Seide, Samt u. dgl. benutzt man den gummierten Stoff, der sich bekanntlich in zahlreichen modernen Farben herstellen läßt und damit dem Geschmack der Damen- und Herrenwelt in jeder Weise entgegenkommt.

Asbestteller. Ein Artikel, der aus dem Handel gekommen oder genommen ist, ist der Asbestkochteller, dem man in den einschlägigen Geschäften nur noch selten begegnet, obgleich er immerhin einen gerade in der gegenwärtigen Jahreszeit wichtigen Gebrauchsgegenstand darstellt. Runde oder viereckige, aus weißem oder Blau-Asbest hergestellte Unterlagen dienen bekanntlich dazu, ein Anbrennen und Ueberkochen vermeiden zu helfen. Sie finden nicht nur auf Kohlenherden, sondern vor allem auf Gasherden Verwendung. Es mag sein, daß der zeitweise Mangel an verfügbarem Asbest in der Kriegs- und Nachkriegszeit Schuld am Verschwinden der Asbestteller gewesen ist. Aber auch in der letzten Zeit sieht man wenig von diesem wichtigen Küchenrequisit, das mancher Hausfrau unentbehrlich geworden war. Vielleicht bedarf es nur einer erneuten Anregung, um zu veranlassen, daß die einschlägigen Geschäfte den Vertrieb von Asbesttellern wieder in umfangreicher Weise aufnehmen, um so mehr, als gerade jetzt der Asbestteller nicht nur ein Helfer, sondern auch ein Sparer ist. Dabei ist zu beachten, daß Asbest überhaupt in dem „neuen Kochverfahren" der Gegenwart, d. h. bei den Kochkisten, Kochhexen, Grudeöfen, eine sehr wichtige Rolle spielen könnte. Asbest isoliert und hält die Hitze und Wärme fest. Dieser wichtige Umstand wird nicht genügend ausgenutzt. Die meisten Systeme der Kochsparherde weisen an Asbest nichts oder nur recht wenig auf. Vielleicht ist Unkenntnis die Ursache der geringen Verwendung des Asbestes. Früher wurden Abdichtungen gegen Feuer und Hitze fast ausschließlich mittels Asbestes hergestellt. Jetzt kommt hierfür Schamotte, Lehm und billigeres Material in Frage. Es ist im Interesse einer rationellen Ausnutzung der Brennmaterialien und Feueranlagen in den Haushaltungen nur vorteilhaft, wenn man sich wieder dem Asbest zuwendet.

Treibriemen.

Unter dieser Ueberschrift hat Betriebsleiter Alfred Nauck eine ausführliche Abhandlung geschrieben, die von verschiedenen Zeitschriften, darunter zum Beispiel „Ewuma", Eberswalder Werkzeug- und Maschinenanzeiger, „Deutsche Technik", Beilage zum Hannoverschen Kurier, „Elektromarkt", Pößneck usw. übereinstimmende Aufnahme gefunden hat.

Diese Abhandlung bedarf in mancher Hinsicht der Ergänzung und der Richtigstellung. Unser Mitarbeiter, Herr Robert Hildenbrand in Schlotheim, hat sich der Mühe unterzogen, eine Erwiderung auszuarbeiten, die wir nachstehend bringen.

„Das, was Betriebsleiter Nauck in seiner Abhandlung „Treibriemen" über Baumwoll-, Hanf- und Kamelhaarriemen sagt, deckt sich nicht mit dem, was die Praxis darüber lehrt. Insbesondere aber muß Stellung gegen das genommen werden, was in der Einleitung über Treibriemen im allgemeinen gesagt ist, weil auch dieses zu der Wirklichkeit in krassem Widerspruch steht. Der Verfasser scheint aus seiner praktischen Erfahrung heraus bei mechanischen Betrieben als Kraftübertragungsmittel nur Lederriemen zu kennen und die Ersatzriemen, die während der Kriegszeit aus der Not geboren wurden. Offenbar weiß er nicht, daß Baumwollriemen und Kamelhaarriemen schon seit fast einem halben Jahrhundert hergestellt werden und daß schon sehr lange vor der Kriegszeit diese Textilriemen wie auch Balatariemen sich in fast allen Betriebszweigen immer mehr und mehr Eingang verschafft haben. Es kann dem Urheber der erwähnten Beschreibung nicht zum Vorwurf gemacht werden, wenn ihm etwa aus Mangel an praktischer Erfahrung diese Tatsachen fremd geblieben sind, aber man muß es ihm zum Vorwurf machen, wenn er sich mit einer fachlichen Abhandlung in die Oeffentlichkeit wagt, ohne den Stoff, den er behandelt, gründlich zu erforschen.

Nauck's Auffassung, nach der er alle Treibriemen, die nicht aus Leder erzeugt sind, als Ersatzriemen anspricht, muß infolge des soeben Gesagten als irrig bezeichnet werden, denn das Wort „Ersatz" ist bekanntlich als geflügeltes Wort zur Kriegszeit geprägt worden und fand Anwendung für alle Stoffe und Erzeugnisse, die man aus Mangel an eigentlichen Grundstoffen, als Notbehelf aus neuen Grundstoffen herstellte, und von denen jedermann wußte, daß die meisten davon von der Bildfläche wieder verschwinden mit dem Augenblick, wo die eigentlichen Urstoffe wieder in genügenden Mengen zur Verfügung stehen. Solange während der Kriegszeit Wolle und Baumwolle noch zu haben waren, ist es keinem Menschen eingefallen, Textilriemen als Ersatzriemen zu bezeichnen. Als diese Rohstoffe immer knapper wurden, forderte die Not von der deutschen Industrie die Schaffung eines Treibriemens aus einem Stoff, der in hinreichenden Mengen ohne zu viele wirtschaftliche Nachteile zu beschaffen war. Industrie und Wissenschaft haben Hand in Hand praktische und wissenschaftliche Versuche angestellt mit dem Ergebnis, daß Zellstoff (Papiergarn) unter den gegebenen Voraussetzungen das einzige Ersatzmittel war. Auf diese Weise ist auch unter dem Zwang der damaligen Riemen-Freigabestelle der Zellstoffriemen (Papierriemen) entstanden und mit ihm auch die Benennung „Ersatzriemen". Wenngleich auch jeder Fachmann wußte, daß unter der Bezeichnung „Ersatzriemen" nur der Zellstoffriemen zu verstehen war, so ist es doch begreiflich, wenn in vereinzelten Fällen jüngere Leute, die vor dem Kriege noch nicht in der Praxis gestanden haben, auf die irrige Meinung verfielen, Textilriemen, wie Kamelhaarriemen, Baumwollriemen und Balatariemen seien Kriegserzeugnisse und wenn sie dann gleichfalls irriger Weise diese altbewährten Treibriemen als Ersatzriemen ansprechen. Ganz entschieden muß aber Stellung da-

gegen genommen werden, daß man die vorgenannten Sorten von Textilriemen öffentlich als „Ersatzriemen" bezeichnet.

Soweit sollte nur klargestellt werden, daß die Anwendung der Bezeichnung „Ersatzriemen" durch Betriebsleiter Nauck eine unrichtige ist. Die Ersatzriemen an sich hier näher zu behandeln, erübrigt sich, denn der Textilriemen-Industrie stehen schon seit mehreren Jahren wieder Haargarne, Kamelhaargarne, Baumwollgarne usw. in ausreichenden Mengen zur Verfügung, so daß die maßgebenden Firmen, die zur Kriegszeit Ersatzriemen hergestellt haben, schon seit sehr langer Zeit davon abgekommen sind. Wenn auch wirklich hier und da noch einzelne Lagerbestände aus der Kriegszeit und der Nachkriegszeit in Ersatzriemen bestehen sollten, so muß dennoch der Ersatzriemen im allgemeinen in Vergessenheit kommen, denn es ist nicht anzunehmen, daß irgendwelche Betriebe heute noch Ersatzriemen anschaffen.

Zu den Ausführungen des Betriebsleiters Nauck über die einzelnen Riemenarten, abgesehen von

1. Lederriemen, die er offenbar gründlich kennt und wohl im großen und ganzen auch sachlich schildert, ist folgendes zu erwidern:

2. Baumwollriemen. Von Natur aus ist Baumwolle gegen Nässe empfindlich und vor allen Dingen gegen chemische Angriffe, wie Säure. Man wird aber niemals einen Baumwollriemen da anwenden, wo er mit Säure oder Säuredämpfen in Berührung kommt, und sicher wird auch Betriebsleiter Nauck wissen, daß selbst Lederriemen hier keine Anwendung finden können, weil Leder unter Säure nicht weniger leidet, als Baumwolle. Dies weiß übrigens jeder Laie, denn bekanntlich fürchtet jedermann den Säuretropfen für sein Schuhzeug. Wo Säure oder Säuredämpfe vorkommen, ist nur eine Art Riemen brauchbar und das ist ein vollkommen aus Haargarn beziehungsweise aus Kamelhaargarn gefertigter Riemen, der selbst auch in Bindung und im Schuß aus Haargarn besteht. Was dagegen die Empfindlichkeit gegen Feuchtigkeit betrifft, so hat die Industrie genügend vollkommene Imprägniermittel, um selbst dem Baumwollriemen einen vollkommenen Schutz hiergegen zu geben. Schon die allgemein angewandte Imprägnierung mittels Leinölfirnis leistet einen guten Schutz, wenn auch nicht für alle Fälle den vollkommenen, ohne daß bei richtiger Mischung und bei richtiger Behandlung der Nachteil erscheint, den Nauck erwähnt. Wohl trifft es zu, daß die mittels Ersatzstoffen imprägnierten Textilriemen verhärtet und brüchig wurden, aber mit der Wiederbeschaffung geeigneter Imprägniermittel ist dies Leiden beseitigt. Zu

3. Hanf- und Haar-(Kamelhaar-)Riemen ist zu erwähnen, daß der Unterschied zwischen Hanfriemen und Haarriemen so groß ist wie Tag und Nacht, so daß bei einer auch nur geringen Sachkenntnis der Hinweis auf das unter Baumwollriemen Gesagte keinesfalls hätte gegeben werden dürfen. Einmal wegen der Verschiedenartigkeit der Eigenschaften der unter 2. und 3. genannten Riemensorten und dann auch, weil der Hanfriemen selbst gar keinen Vergleich mit Haarriemen aushält. Offenbar stammen auch hier die Kenntnisse des Verfasers nur aus der Kriegs- und Nachkriegszeit, sonst müßte er wissen, daß selbst ein Hanfriemen als Treibriemen nicht in Betracht kommt, denn obgleich Hanfgarn eine weit größere Bruchfestigkeit hat als andere Textilien, namentlich als Haargarn oder Kamelhaargarn, so scheidet es doch von der Verwendung zur Erzeugung von Textiltreibriemen aus, weil ihm die sonstigen Eigenschaften, die man an eine Faser für Textilriemen stellen muß, vollständig fehlen. Man hat wohl schon in den 50er und 60er Jahren Treibriemen aus Hanf hergestellt, aber damit stand der Textilriemen noch in den Kinderschuhen. Als man später Textilriemen aus Baumwolle und aus Kamelhaargarn herstellte, zeigte sich erst die Wertlosigkeit des Hanfgarnes für Treibriemen. Man hat deshalb von da ab Hanfriemen unter dem Namen Hanfgurte nur noch zu Elevatoren, Aufzügen und Förderanlagen verwendet.

Unter den Textilriemen, die nun seit über 50 Jahren sich für die verschiedensten Verwendungszwecke bestens bewährt haben, nimmt der Kamelhaarriemen die erste Stelle ein; es gibt heute wohl kaum noch einen Betriebszweig, in dem er nicht dauernd Anwendung findet. Dies gilt sowohl für Bergbau, Industrie, wie auch für die Landwirtschaft. Man schaue nur hinein in die Kohlenzechen und Kohlenwäschereien, Kaliwerke, Bleicherei- und Färbereibetriebe, in Papier- und Zellulosefabriken, Gesenkschmieden (Hammerwerke), in Bohrtürme, in Naphtha- und Petrolwerke, in Zuckerfabriken, Maschinenfabriken, Webereien, Sägewerke usw. und fast überall wird man Textilriemen im Betriebe finden. Dann gehe man auf das flache Land, wo unzählige Dreschmaschinen durch Kamelhaarriemen angetrieben werden. Und was die Haltbarkeit betrifft, so ist diese erfahrungsgemäß beim Textilriemen nicht geringer als beim Lederriemen.

Ein Beweis für diese Tatsachen liegt auch darin, daß fast jede Lederriemenfabrik nebenher Textilriemen verkauft. Es gibt eben keinen Treibriemen, der sich für alle Verhältnissee gleich gut bewährt, sondern für jeden Antrieb muß ein dem besonderen Verwendungszweck, Betriebs- und Temperaturverhältnissen usw. entsprechender Riemen gewählt werden, wozu ein Treibriemen- und Transmissionsfachmann gehört, der mit den Betriebsverhältnissen aller Industrien vertraut ist, was zu sein der Urheber der Treibriemenabhandlung wohl kaum für sich in Anspruch nehmen kann.

Beim Vergleich verschiedenartiger Riemensorten ist es natürlich nicht angängig, von der einen Sorte nur Zahlen der besten und von der anderen Sorte dagegen Zahlen der geringsten Qualität anzuführen. Bei den von Nauck aufgeführten Zahlen über Bruchbelastungen fällt nämlich auf, daß er beispielsweise für Haarriemen als Mittel eine Ziffer nennt, die weit unter dem liegt, was für erstklassige Kamelhaarriemen durch das Prüfungsamt der Technischen Hochschule, Berlin-Lichterfelde-West, laut Prüfungszeugnissen festgestellt worden ist. Wenn die Arbeit des Herrn Nauck als ernste fachliche Arbeit gelten soll, so mußte bei Anführung von Zahlen doch mit einer größeren Sorgfalt und Gewissenhaftigkeit verfahren werden. Es hätte, um der Arbeit auch einen wirklichen Wert zu geben, außerdem darauf hingewiesen werden müssen, wie sich die Kamelhaarriemen in Wirklichkeit im praktischen Gebrauch bewähren. Da dies unterlassen ist, soll hiermit beispielsweise noch angeführt werden, daß gerade bei Betrieben, die hohe Anforderungen an die Riemen stellen, die Bewährung eines guten Kamelhaarriemens besonders zu Tage tritt. Als Beispiel seien die Walzwerke oder Walzenstraßen erwähnt, wo erfahrungsgemäß gerade die Kamelhaarriemen sich besonders gut bewähren. Es ließe nach dieser Richtung hin, sowie auch in bezug auf die Imprägniermittel, durch die ein Textilriemen in seinen hervorragenden Eigenschaften noch besonders veredelt wird, sich noch manches sagen, doch würde dies an dieser Stelle zu weit führen.

4. Balatariemen. Seinen Ausführungen nach hat auch von dieser Riemensorte der Berichterstatter keine Sachkenntnis, denn die Herstellung ist eine etwas andere als die geschilderte. Namentlich stimmt es nicht, daß Balatariemen vernäht werden. Es gibt wohl Balatariemen, die der Längsrichtung nach genäht werden, aber nur in vereinzelten Ausnahmefällen für bestimmte Zwecke, so daß man vom Vernähen der Balatariemen schlechtweg nicht sprechen kann. Scheinbar ist Nauck sich nicht bewußt, daß es neben Balatariemen auch Gummiriemen gibt, denn ein Teil dessen, was er über Balatariemen berichtet, trifft mehr für Gummiriemen zu.

In seiner Einleitung erwähnt der Berichterstatter auch Treibriemen aus Stahldraht, mit Asbest- oder Gummihülle versehen. Diese Art Riemen gehören nicht allgemein unter die Treibriemen, denn sie werden nur für ganz besondere Zwecke vereinzelt hergestellt. Sie kommen deshalb für die gegenwärtige Besprechung nicht in Betracht. Ueber

5. Zellstoff-(Papier-)Riemen ist nichts zu bemerken, weil, wie bereits zu Eingang erwähnt, diese Riemensorte nur als Ersatzriemen in Betracht kam und wieder von der Bildfläche verschwunden ist.

Referate.

Crepe-Kautschuk-Sohlen.

Im Anschluß an unsere Notiz über die in England jetzt vielfach angewendeten Schuhsohlen aus Crepe-Kautschuk auf Seite 78 können wir heute noch Einzelheiten über die Herstellung dieser Sohlencrepes bekanntgeben. Das Sekretariat der Propaganda-Abteilung der Internationalen Gesellschaft für Kautschukkultur in Niederländisch-Ostindien veröffentlichte im „Indische Mercuur" 1923, Seite 577 eine Anweisung zur Bereitung von Sohlenkautschuk aus Crepes. In „The India Rubber Journal" vom 27. Oktober 1923 Seite 13 findet sich ein Auszug aus dieser Veröffentlichung nebst sachgemäßen weiteren Mitteilungen über Crepesohlen.

Im Handel muß Crepekautschuk für Sohlen in Form von Platten mit bestimmten Abmessungen erhältlich sein. Die Platten sind fest, doch elastisch, fehlerfrei, völlig gleichförmig und in hellgelber Färbung herzustellen. Beide Plattenseiten müssen glatt sein, eine Ausnahme bilden Platten für Golfspielschuhe, welche auf einer Seite mit querlaufenden Rinnen versehen sind. Auf den englischen Markt kommen Crepeplatten von drei verschiedenen Stärken, zu $^1/_8$, $^1/_4$ und $^3/_8$ inch. Diese Stärken müssen möglichst genau innegehalten werden, um Schwierigkeiten beim Besohlen zu vermeiden. Die Mittelstärke von $^1/_4$ inch war zuerst am beliebtesten (bis 50 Prozent), jetzt verwendet man aber die $^1/_8$ inch-Stärke am meisten (zu 70 Prozent), dann die $^1/_4$inch-Platte (zu 20 Prozent), am wenigsten die $^3/_8$inch-Stärke (zu 10 Prozent). Die meisten Crepesohlenplatten zeigen

folgende Abmessungen in inches: 36 Länge, 13 Breite, $^1/_8$ Dicke. Aus einer derartigen Platte lassen sich 9 Sohlen schneiden. Man hat auch 26×9 inches Platten auf den Markt gebracht, ohne viel Absatz zu finden, da der Schneideabfall etwa 25 Prozent beträgt.

Die Herstellung von Sohlencrepekautschuk geht wie folgt vor sich: 1. Der Milchsaft wird wie üblich koaguliert, das Gerinnsel zu dünnen Bändern ausgewalzt, welche im Vakuum getrocknet werden. 2. Den noch warmen Rohkautschuk bearbeitet man auf geriffelten Walzen zu Streifen von 13 inches Breite und $^3/_{16}$ bis $^1/_4$ inch Dicke. Die Streifen müssen völlig porenfrei sein. Man läßt die Streifen viermal die gekühlten Walzen durchlaufen, der Druck muß gelinde gehalten werden, um den Kautschuk nicht zu stark zu erweichen. 3. Die Streifen werden dann auf Glattwalzen zu genau $^1/_4$ inch dicken und 15 inches breiten Platten verarbeitet. Die Länge der Platten ist derart zu bemessen, daß dieselben in Stücke von 36 inches zerteilt werden können. Hierzu benutzt man 18-inch-Walzen, während zum Vorwalzen 15-inch-Walzen dienen. Die Anlagen zur Fabrikation von Crepesohlen müssen mit diesen beiden Walzwerken ausgestattet sein. Sehr wichtig ist die genaue Einhaltung der $^1/_4$-inch-Plattenstärke, da daraus andere Stücke hergestellt werden. 4. Aus den noch warmen $^1/_8$-inch-Platten walzt man auf Glattwalzen $^1/_4$- und $^3/_8$-inch-Platten unter entsprechendem Druck, die Lagen müssen völlig fest aufeinander haften. Ein siebenmaliges Durchwalzen genügt zumeist für diesen Zweck, öfteres Walzen erweicht die Platten und dunkelt die Färbung.

Ehe der Rohkautschuk zu Platten ausgewalzt wird, muß er völlig trocken sein, sonst leidet die Farbe, Schimmel setzt sich an und die Sohlen sind unverkäuflich. Die Temperatur im Trockenapparat soll 60° C nicht übersteigen, gemessen am im Kautschuk eingebetteten Thermometer. Nach fertiger Trocknung ist der Kautschuk sofort aus der Vorrichtung zu entfernen. Durch zu langes und zu heißes Trocknen bzw. zu kräftiges Walzen erhält man zu weichen, hellbraunen Kautschuk, welcher sich für Sohlenplatten nicht eignet. Die Platten werden zuletzt mittels Schneidvorrichtung in die geeigneten Längen zerteilt.

Sohlenkautschuk wird aus dem fernen Osten in Kisten aus glattem Holz verschickt, das Holz muß gut ausgetrocknet sein, damit die Plattenfarbe nicht leidet. Die Platten sollen flach, nicht gefaltet, liegen, der Inhalt einer Kiste wiegt 70 bis 200 lbs. Die Sohlenplatten müssen erkaltet sein, sonst kleben die Schichten aneinander, die Oberfläche der Platten ist auf keinen Fall mit Talkum o. dgl. zu bestreuen.

Die Fabrikation von Sohlenkautschuk erfordert nicht allein größere Sorgfalt und Einteilung als die Bereitung von gewöhnlichen crepes, sondern auch geeignete Maschinen, besonders Sonderwalzwerke. Die höheren Kosten werden durch die bessere Bewertung des Sohlenkautschuks ausgeglichen. Es ist für die Kautschukkulturen nicht vorteilhaft, schon fertig zugeschnittene Sohlen auf den europäischen Markt zu schicken. Der Zusatz von Füllmitteln und anorganischen Farben zu Sohlenkautschuk ist zu vermeiden, da dadurch Leichtigkeit und Festigkeit der Sohlen beeinträchtigt werden.

Das Befestigen der Crepesohlen am Schuhwerk erfolgte früher mittels Kautschukzement, welcher direkt aufgestrichen wurde, die Sohle wurde dann vernäht. Jetzt kittet man zunächst eine $^1/_8$-inch-Sohle auf, näht diese fest und klebt nun, je nach der gewünschten Sohlenstärke, eine $^1/_8$- oder $^1/_4$-inch-Sohle noch darauf. Dadurch kommt Kautschuk auf Kautschuk zu liegen und ein zweimaliges Nähen erübrigt sich. Dieses neue Verfahren bedingt eine steigende Zunahme an Crepesohlen der $^1/_8$-inch-Stärke.

* * *

Hartkautschuk und dessen Verwendung in der chemischen Industrie.

Nach A. C. Buttfield in „Industrial and Engineering Chemistry", Mai 1923, Seite 474.

Fast in jeder Fabrik chemischer Produkte wird mit die Apparate angreifenden Stoffen gearbeitet oder dergleichen hergestellt, so daß geeignete Materialien zum Schutz gegen Korrosion für den Techniker und Chemiker eine wichtige Rolle spielen und eine Notwendigkeit für den Erfolg der Fabrikation sind. Es wurden eine ziemlich große Anzahl Schutzstoffe gegen Korrosion vorgeschlagen und angewendet, vor allem erwies sich Hartkautschuk als sehr geeignetes Schutzmaterial.

Buttfield gibt zunächst einige Mitteilungen über Eigenschaften und Zusammensetzung von Hartkautschuk. Dieses Produkt besteht bekanntlich hauptsächlich aus hochgeschwefeltem, langerhitztem Kautschuk. Der Schwefelgehalt beträgt 15 bis 50 Prozent auf Kautschuk-Schwefelmenge bezogen, durchschnittlich 30 Prozent; vom Schwefelgehalt hängen Härte und andere Eigenschaften des Endproduktes ab. Man kann den Härtegrad durch geeignete Vulkanisation verändern, doch hat dies seine technischen Grenzen, da nicht völlig vulkanisierter Kautschuk wenig beständig ist. Eine Aenderung der Eigenschaften läßt sich beim Hartkautschuk auch durch gewisse Zusätze, gleich wie beim Weichkautschuk, erreichen. Gemische aus Kautschuk und Schwefel ohne andere Zusätze eignen sich sehr gut zur Fabrikation von elastischen Fäden und Bändern, doch nicht für Radreifen. Hartkautschuk, nur aus Kautschuk und Schwefel bestehend, liefert gutes Füllfedermaterial, doch wertloses Produkt für gewisse elektromagnetische Apparate. Erfahrungen in Mischungsverhältnissen sind Hauptbedingungen für die Qualität der Endprodukte.

Bestimmte physikalische Eigenschaften für Hartkautschuk festzulegen ist nicht möglich. Buttfield gibt folgende Werte: Zugfestigkeit 1500 bis 10 000 lbs. auf das sq.-inch, Druckfestigkeit 3000 bis 20 000 lbs. auf das sq.-inch, Verlängerung von 2 Prozent bei harten, bis 75 Prozent bei weichen Sorten. Spezifisches Gewicht von 1,14 aufwärts, durchschnittlich etwa 1,20, Härte durch Scleroskop ermittelt 35 bis 65, alle Sorten erweichen beim Erhitzen, harte insbesondere bei etwa 160° F (70° C). Daher läßt sich Hartkautschuk im allgemeinen für Wärmegrade über 130° F (55° C) nicht verwenden, sein Abnutzungswert wird allerdings wenig beeinflußt, doch tritt eine Formänderung ein.

Hartkautschuk ist nicht porös, nimmt keine Stoffe in sich auf, ist nicht hygroskopisch, geruchlos, läßt sich mechanisch bearbeiten, gleicht in dieser Hinsicht Metallen, nimmt hohe Politur an, läßt sich mit Metallen auslegen und bedecken. Seine elektrischen Eigenschaften sind bemerkenswert: Dielektrischer Widerstand 1000 Volt auf das mil, Isolierkraft bis zu 12 Milliarden Megohms auf das cm. Geeignet fabrizierter Hartkautschuk widersteht chemischen Einflüssen in hohem Grade, eignet sich deshalb vorzüglich als Schutzstoff, besonders gegen Einwirkung von Schwefelsäure bis zu 1,50 spez. Gewicht, von Salpetersäure nicht über 1,12 spez. Gewicht, von Salzsäure jeder Stärke, ferner gegenüber Essig-, Fluorwasserstoff-, Kieselfluorwasserstoff- und Phosphorsäure, Alkalisalzen, Zinkchlorid, Eisen-, Zinn-, Kalziumchlorid usw. Auch gegen ätzende Gase, z. B. Chlor, Salzsäuredämpfe usw. ist Hartkautschuk sehr beständig. Hartkautschuk wird von den meisten Kautschuklösemitteln angegriffen, wie Benzin, Schwefelkohlenstoff, Chloroform, er wird weich und quillt darin auf.

Aus Hartkautschuk läßt sich eine große Zahl chemischer Ausrüstungsartikel herstellen, so z. B. Röhren verschiedener Weite, Verbindungsstücke aller Art, Hähne, Klappen, Ventile, ganze Rohrleitungen, Pumpen, Tröge, Trichter, Tanks jeder Form und Abmessung usw. Ferner eignet sich Hartkautschuk zur Bedeckung von Metalloberflächen, z. B. Eisenbehältern, Zentrifugen, Rührern u. dgl. Man bedeckt die Fläche zunächst mit einer Lage Weichkautschuk, dann mit der Hartkautschukschicht und vulkanisiert. Die Weichkautschuklage dient als Stoßfänger und zum Dehnungsausgleich beim Erhitzen, also zum Schutz des Hartkautschuks gegen Reißen oder Springen.

Eine ganze Anzahl chemischer Industrien bedient sich des Hartkautschuks als Hilfsstoff. Besonders bei der Salzsäurefabrikation benutzt man Rohre aus diesem Material zum Leiten der Säure aus den Vorratsbehältern in die Versandtanks. Man bläst entweder durch Druckluft die Säure in die Röhren, oder pumpt mit Hartkautschukpumpen die Säure in die Leitungsrohre, oder saugt mittels Hartkautschukrohre die Säure nach Hartkautschukhebevorrichtungen an zur Weiterleitung durch Hartkautschukröhren. Ferner benutzt man Pumpen und Leitungen aus Hartkautschuk bei der Extraktion seltener Metalle aus Erzen mittels Salzsäure, bei der Fabrikation galvanisierter Eisendrähte, in der Farbenindustrie zur Leitung von Säuren für die Einzelverfahren. Beim Metallätzen sind Einzelvorrichtungen, wie Tauchbehälter, Rührer u. dgl. mit Hartkautschuk bekleidet. Derartiger Schutz wird weiter gegen Einwirkung verdünnter Salpetersäure, Eisenchloridlösung u. dgl. für Aetzzwecke angewendet. Lange Rohrleitungen aus Hartkautschuk dienen für Siphonsysteme an Salpetersäure-Absorptionstürmen, besonders beim ersten Turm für Salpetersäure von über 16° Bé Stärke. Die Seidenfärberei verwendet bei der Herstellung beschwerter Seide für die Zuleitung von Zinnchloridlösung Hartkautschukröhren, desgleichen zur Auskleidung der Behälter für diese Lösung und der Tauchtröge für die Seide. Bei der Fabrikation von Chlor und Hypochloriten auf elektrischem Weg dienen Hartkautschukröhren für Verteilung des Chlorgases aus den Zellen und zum Aufsammeln der Hypochloritlösung. Hartkautschukleitungen benutzt man zur Zuführung von Chlorgas für Bleichzwecke, die Rohre sind durchlocht, das Gas wird mittels Hartkautschukdruckapparat bewegt.

Zur Aufbewahrung von Platinierlösungen dienen Hartkautschuktröge, in denen der elektrische Kraftverlust sehr vermindert wird, da Hartkautschuk nicht allein hohe Isolierkraft, sondern auch große Dichtheit besitzt, so daß die Lösung nicht in den Poren der Wandung auskristallisiert, wie dies bei Holztrögen der Fall ist. Zur Fortleitung und Lagerung von Obstweinen, Fruchtsäften, Essig u. dgl. haben sich Röhren und Behälter aus Hartkautschuk gut bewährt, desgleichen in der Fabrikation von Würze. Gute Ergebnisse sind neuerdings mit dem Transport von Salzsäure in mit Hartkautschuk ausgekleideten Eisentanks auf Eisenbahnwagen erzielt worden.

Aus diesen wenigen Beispielen ist ersichtlich, daß Hartkautschuk für die chemische Industrie ein sehr nützlicher Hilfsstoff ist, besonders als Schutz gegen korrosive Mittel. Auch ist er ein brauchbares Material für verschiedene Vorrichtungen: Rohrleitungen, Rührer usw.

* * *

Ueber Eigenschaften und direkte Verwendung von Kautschukmilchsaft.

Vortrag von P. Stevens in der Birmingham Sektion der Institution of Rubber Industry am 23. März 1923. Nach „The India Rubber Journal" vom 7. April 1923, Seite 13 folgende.

Der Vortragende betonte zunächst, daß vor allem nötig sei, über Eigenschaften der Milchsäfte Klarheit zu schaffen, um über die Verwendungsmöglichkeiten dieses Produktes urteilen zu können. Kautschukmilchsaft ähnelt tierischer Milch, besteht aus in einer wässerigen Flüssigkeit suspendierten Kügelchen. Die Flüssigkeit enthält Protein oder Albuminstoffe, Zuckerarten und Salze gelöst. Stevens beschränkte seine Ausführungen auf den Milchsaft der Heveen, welche hauptsächlich kultiviert und technisch ausgenutzt werden. Wahrscheinlich liefern aber Bäume anderer botanischer Abstammung auch Milchsäfte, welche in der Technik verwendet werden können. Heveamilchsaft enthält Kügelchen von sehr kleinen Abmessungen, welche die Brown'sche Bewegung zeigen, die durch Koagulation ausgeschaltet wird. Man beobachtet jedoch unter dem Mikroskop nach bewirkter Gerinnung öfter noch Kügelchen, die die betreffende Bewegung beibehalten haben.

Man betrachtet Milchsaft zumeist als eine negative Emulsion, welche durch saure Stoffe koaguliert, durch Alkalien vor dieser Wirkung bewahrt wird. Stärkere Säuren koagulieren schneller als schwächere. Milchsaft erster Güte wird durch etwa 1 Teil Essigsäure auf 1200 Teile Milchsaft und etwa 1 Teil Schwefelsäure auf 2000 Teile Milchsaft zum Gerinnen gebracht. Je stärker das Alkali, desto besser wirkt es der Koagulation entgegen. Aetzkali ist wirksamer als Ammoniak, schwächer als dieses wirkt Ammonkarbonat usw. Man kann nicht annehmen, die Wirksamkeit eines Koagulations- oder Präservierungsmittel sei direkt proportional der Konzentration des Wasserstoff- oder Hydroxylions. Stevens beobachtete, daß manchmal Salzsäure nicht koagulierte. Man muß Milchsaft mit genügenden Mengen Alkali präservieren, welches (in Verbindung mit anderen Stoffen) zugleich antiseptisch wirkt. Sich selbst überlassener Milchsaft bietet bald einen günstigen Nährboden für Milchsäurebakterien, welche Milchsäure produzieren, die ungleichmäßige Gerinnung veranlaßt.

Sowohl Gerinnungs- als Präservierungsmittel bleiben im Gerinnsel bzw. flüssigen Milchsaft zurück. Die bei der technischen Koagulation erforderliche Säuremenge ist sehr gering, das Koagulat wird gut gewaschen, man erhält Rohkautschuk mit nur Spuren des Koagulationsmittels behaftet. Hingegen muß eine größere Menge Präservierungsmittel angewendet werden, so z. B. von Ammoniak 2 bis 3 Prozent, bei Aetzalkali ½ bis 1 Prozent. Diese Mittel finden sich im Milchsaft, welcher an die Faktoreien geliefert wird, sie sind für den Verbraucher nicht vorteilhaft. Zunächst muß bei der Koagulation dieses Alkali neutralisiert, dann eine genügende Säuremenge zugesetzt werden, um das Hydroxylion in Freiheit zu setzen. Bei Anwesenheit von Neutralsalzen sind größere Säuremengen erforderlich, um eine gewisse Hydroxylin-Konzentration herzustellen, als bei Abwesenheit solcher Salze. Ammoniak hat den Vorteil leichter Flüchtigkeit, der Kautschuk enthält dieses Mittel nicht mehr, doch sind die Ammoniakdämpfe nicht unbedenklich und müssen gut abgeleitet werden. Bei Anwendung von Aetznatron bleibt dieses im Rohkautschuk zurück, der Kautschuk ist mit Wasser zu behandeln, wodurch auch der größte Teil wahrscheinlich wertloser Serumbestandteile mit entfernt wird.

Möglicherweise läßt sich mit Aetznatron präservierter koagulierter Milchsaft ohne Waschen verwenden. Man hat vor Jahren die Hersteller von Kulturkautschuk vor Anwendung von Alkalien gewarnt, wodurch schneller Zerfall des Rohkautschuks eintreten sollte. Doch sind Patente genommen worden, welche den Zusatz von Aetzalkalien als Beschleuniger zum Gegenstand haben. Mit Alkali versetzte Mischungen vulkanisieren rasch, doch ist die Gefahr einer Uebervulkanisation vorhanden. Auch Regenerate, welche alkalihaltig sind, wirken als Beschleuniger. Stevens prüfte eine große Menge Rohkautschuke, welche von mit Alkali präservierten Milchsäften stammten, ohne Schädigungen beobachten zu können.

Auf folgende Weise läßt sich Kautschuk aus Milchsaft abscheiden: durch Verdunsten und durch Gerinnen. Beide Verfahren verdienen Beachtung, wenn es sich darum handelt, Milchsaft direkt bei technischen Prozessen zu benutzen. Bei der Verdunstung enthält der Rückstand alle Zusatzmittel und löslichen Stoffe des Kautschukserums. Bei der Gerinnung werden Teile der Flüssigkeit aus dem Milchsaft entfernt, man erhält weniger feuchten Rückstand. Ein weiterer Anteil an Feuchtigkeit läßt sich durch Kalandern u. dgl. entfernen.

Außer Gerinnung mittels Säuren läßt sich diese auch elektrisch bewirken. Diese Methode ist von Wichtigkeit, um ein Gewebe oder eine Form mit einem Kautschuküberzug zu versehen. Auch gewisse organische Stoffe, z. B. Alkohol, bewirken Gerinnung. Vielleicht lassen sich Alkoholdämpfe für diesen Zweck benutzen, besonders beim Gummieren von Stoffen, welche mit Milchsaft behandelt wurden.

Sicher müssen sehr eingehende Versuche vorhergehen, ehe eines dieser Verfahren technisch zur Fabrikation von Kautschukartikeln Anwendung finden kann. Schwierig dürfte es ferner sein, den jetzt gebräuchlichen Apparat der Verarbeitung von Milchsaft anzupassen. Als Beispiel führt Stevens das Stoffgummieren an. Man trägt jetzt den Kautschuk in Form einer dicken Masse, welche mit Füllstoffen versetzt ist, auf. Milchsaft hingegen ist eine flüssige Masse, in welcher sich mineralische Zusätze schnell absetzen würden. Zusätze von organischen Stoffen bewirken zumeist Koagulation des Milchsaftes. Auch die Ungleichmäßigkeit der Milchsäfte ist bedeutungsvoll, besonders hinsichtlich ihrer Koagulationsfähigkeit. Man bedarf für das Spreading ein Material von gleichförmiger Beschaffenheit und einheitlichem Verhalten. In den Vereinigten Staaten behandelt man schon Garne mit Kautschukmilchsaft für Zwecke der Reifenfabrikation. Obgleich es schwierig ist, Gemische aus Milchsaft und Mineralstoffen ohne Absatz zu erhalten, gibt es doch eine Anzahl wasserlösliche oder suspensierbare Stoffe, welche für Mischzwecke Benutzung finden können.

Als Vorteile der direkten Verwendung von Kautschukmilchsaft führt Stevens folgende an: Mechanische Behandlung des Rohkautschuks kommt in Wegfall, folglich erhält man sehr feste Produkte. Vulkanisation ist in manchen Fällen nicht notwendig bzw. es genügt ein niedriger Vulkanisationsgrad. Lösungsmittel werden nicht benutzt, die Kosten verringern sich z. B. beim Stoffgummieren. An Stelle entflammbarer Dämpfe entweicht lediglich ein mit Wasserdämpfen gemischtes Produkt. Allerdings müssen geeignete Vorversuche angestellt werden und die in der Kautschukindustrie jetzt gebräuchlichen Vorrichtungen sind zweckdienlich zu ändern.

Stevens gab noch einige Mitteilungen über den sogenannten Hopkinson-Prozeß, nach dem Milchsaft in heiße Luft verstäubt und getrocknet wird. Das Trockenprodukt liefert nach dem Pressen eine Rohkautschuk sehr ähnliche Masse, welche sich mit Mineralstoffen mischen läßt. Die für dieses Verfahren dienende Maschine ist kostspielig und umständlich, verglichen mit der jetzt üblichen Vorbereitung des Rohkautschuks. Milchsaft ist ein sehr heikler Stoff, da er Neigung zum Gerinnen zeigt. Wird er durch Röhren geleitet, so tritt leicht Verstopfung derselben ein, doch verhält sich der Hopkinson-Kautschuk beim Walzen befriedigend. Das Verfahren bietet zwei Vorteile: gute Ausbeute und große Zugfestigkeit der Vulkanisate. Bei der gewöhnlichen Koagulation von Milchsaft geht ein Teil löslicher Stoffe in Verlust. Etwa 5 bis 6 Prozent dieser Stoffe sind inerter Natur, welche kaum für den Rohkautschuk Vorteil bringen, doch dürften andere Serumbestandteile von Wert sein. Würde Sprühkautschuk verarbeitet an Stelle von gewaschenem Rohkautschuk, so läge dies im Interesse der Plantagenbesitzer, da weniger Kautschukkohlenwasserstoffe wie bei üblich aufbereitetem Milchsaft verkauft würden. Wenn die im Milchsaft enthaltenen löslichen Stoffe von Wert sind, dann sind sheets besser als crepes und Hopkinson-Kautschuk wertvoller als diese beiden Sorten.

Stevens berichtete noch über das Verfahren von Schidrowitz zur Herstellung vulkanisierten Milchsaftes. Durch tiefergehende Koagulation soll eine Art Vulkanisat erhalten werden. Stevens Laboratoriumsversuche bestätigten dies. Das Verfahren würde eine Vereinfachung der Fabrikation bedeuten, da lediglich ein Eintrocknen, kein nachheriges Erhitzen, in Frage käme.

* * *

Williams, Ira und Beaver, J.: **Wärmeänderung, während der Vulkanisation.** Nach „Industrial and Engineering Chemistry" vom 1. März 1923, Seite 255.

Beim Erhitzen eines Gemisches aus Kautschuk und Schwefel tritt eine auffallende Veränderung der Gesamtenergie der Mischung ein infolge der Hitzereaktion zwischen den beiden Bestandteilen. C. O. Weber erkannte zuerst (1902) die Wirkung dieser Energieveränderung beim Fortschreiten der Vulkanisation und war der Ansicht, Chlorschwefel sei ein gutes Vulkanisationsmittel, weil seine Hitzewirkung (14 260 Kalorien) unter der Hitzemenge liegt, welche bei der Reaktion mit Kautschuk frei wird. Hingegen seien Sulfurylchlorid und Thionylchlorid keine Vulkanisationsmittel, da ihre Hitzeeffekte (89 780 und 47 000 Kalorien) größer sind, als der Hitzebetrag, welcher bei der Reaktion zwischen Kautschuk und diesen Verbindungen in Freiheit gesetzt wird (siehe: C. O. Weber, The Chemistry of India Rubber, Seite 114). Weitere Untersuchungen über Hitzeänderung während der Vulkanisation stellte Seidl im Verfolg der Vulkanisationsbeschleunigung durch Bleiglätte an (siehe: „Gummi-Zeitung" 1911, Seite 710 und 798). Er bestimmte die Temperatursteigerung verschiedener Kautschuk-Schwefel-Glättemischungen über der Temperatur eines Oelbades und schloß aus den Ergebnissen, daß die freiwerdende Wärme infolge Reaktion zwischen Schwefelwasserstoff und Bleiglätte entsteht.

Williams und Beaver beschreiben in ihren Mitteilungen ein Verfahren zur Bestimmung der Höhe der Energieveränderungen während der Vulkanisation und zum Berechnen ihrer durchschnittlichen Menge. Die Probemischungen wurden zu dünnen Streifen ausgewalzt, diese in etwa 4 inches breite Streifen zerschnitten und diese dann um dünnwandige Glaskapillaren zu Zylindern aufgewickelt. Diese Zylinder wurden in Glasröhren von 1,36 cm Durchmesser gesteckt und durch Korkverschlüsse festgehalten. Durch ein Kupferthermoelement maßen sie die Wärme im Mittelpunkt der Zylinder beim Erhitzen in einem Glyzerinbad. Zu einer zweiten Versuchsreihe diente ein Kalorimeter eigener Anordnung als Meßinstrument in Verbindung mit einem schmalen Quecksilberthermometer, die Erhitzung erfolgte durch einen elektrischen Strom von 110 Volt, welcher mittels Rheostat und Wattmesser geregelt wurde. Zunächst wurde eine Wärme- und eine Kältekurve mit Kautschuk und Schwefel allein festgelegt, dann mit einem Gemisch beider Stoffe. Das Gesamtgewicht der Proben betrug stets 5 g. Das Original enthält die graphischen Aufzeichnungen der Kurven für die gemessenen freien Wärmemengen, die Temperaturen des Glyzerinbades waren 151, 161, 172 und 176° C. Es ergab sich, daß die Reaktionsstärken, gemessen an den Temperaturerhöhungen der Probezylinder über der Temperatur des Eintauchbades, als direkte Funktion dieser Temperatur stiegen, weil einerseits die Reaktionsgeschwindigkeiten wuchsen, andererseits Kautschuk ein sehr schlechter Wärmeleiter ist. Weitere Versuche mit konstanter Badhitze von 176° C, jedoch mit Proben von wechselnden Schwefelgehalten, 6, 10 und 14 Prozent, ergaben, daß die Wärmeentwicklung sich mit wachsendem Schwefelgehalt steigerte.

Da die Wärmeerhöhung von der Reaktionskraft abhängig schien, so ist eine noch größere Steigerung der Temperatur mittels Beschleuniger zu erwarten. Als solcher diente Piperidylthiuramdisulfid, welcher sehr kräftig wirkt. Die Wärmesteigerung war in der Tat sehr bedeutend. Versuche mit Hexamethylentetramin für sich und mit Zinkoxyd gesellschaftet, Tauchbadhitze 175° C, bewiesen, daß die zinkoxydhaltige Probe größere Wärmeentwicklung bewirkte. Mit Aceton entharzte Kautschukproben (Verlust 3,5 Prozent Harz) lieferten nur geringe Wärmesteigerungen gegenüber Proben normalen Kautschuks mit Beschleunigern. Aus dem Verlauf der erhaltenen Kurven konnte geschlossen werden, daß das Kautschukharz einigermaßen beschleunigend wirkt, doch durchaus nicht die Wirkung des Thiuramdisulfides beeinflußt.

Es lag die Möglichkeit vor, daß die freiwerdende Wärme entweder durch die Einwirkung von Schwefel auf Harz, von Schwefel auf Beschleuniger oder von Beschleuniger auf Kautschuk entsteht. Proben von Mischungen aus Schwefel-Beschleuniger bzw. Schwefel-Harz wurden bei 176° Badtemperatur geprüft. Der Schwefel machte die Mischungen zähe, wodurch starke Wärmeverluste verhindert wurden, es zeigten sich bei diesen Mischungen nur wenige Grade Temperaturerhöhung über 176° C. Ein Geruch nach Schwefelwasserstoff trat nicht auf.

Williams und Beaver versuchten, auf Grund ihrer Ergebnisse, eine Berechnung der Menge der freiwerdenden Wärme aus den erhaltenen Kurvenbildern. Das Nähere ist aus dem Original ersichtlich. Folgende Rechnungsergebnisse werden angeführt:

Gemisch	Badtemp.°	Kalorien
90 ger. sheets 10 Schwefel	175	7,5
89,5 ger. sheets 10 Schwefel 0,5 Piperidyl-Beschleuniger	175	10,2
88,5 ger. sheets 10 Schwefel 0,5 Hexamethyl-Beschleuniger 1 Zinkoxyd	176	8,2
86 ger. sheets 14 Schwefel	176	17,2

Aus den Versuchen von Williams und Beaver ist zu folgern: Wird Kautschuk mit Schwefel erhitzt, so zeigt sich 1. eine geringe Wärmeentwicklung, 2. eine geringe Wärmeadsorption besonders gegen Ende der Reaktion, 3. Wärme wird frei auf Grund der Reaktion Kautschuk-Schwefel, doch ist bei der Reaktion Kautschuk-Beschleuniger, Schwefel-Harz oder Schwefel-Beschleuniger keine meßbare freie Wärmeentwicklung zu beobachten, 4. Steigerung der Reaktionsheftigkeit infolge Wirkung der Beschleuniger, des vermehrten Schwefelgehalts bzw. der Temperaturerhöhung.

Bei allen Anfragen an die Geschäftsstelle oder Redaktion ist unbedingt Rückporto beizufügen. Andernfalls kann briefliche Beantwortung nicht erfolgen, sondern nur Auskunft im Briefkasten oder Fragekasten.

Kautschukpflanzen und Kautschukgewinnung.

Pflanzungsgummi - Ankünfte, verglichen mit Vorräten und Verbrauch.

Fred T. P. Waterhouse in „The India Rubber World", LXIX, 1, Seite 39.

Der Verfasser beschreitet in seiner Zusammenstellung, auf die bereits in unseren Marktberichten hingewiesen wurde, neue Wege der Kautschukstatistik. Wie er zu Anfang erwähnt, hat er schon im März darauf aufmerksam gemacht, daß im laufenden Jahre ein Mangel an Rohgummi eintreten würde, wenn der Konsum nicht abnähme. Dies ist nun für den amerikanischen Verbrauch eingetroffen, der im zweiten Halbjahr schätzungsweise eine Verringerung um etwa 40 Prozent aufweisen dürfte. In dem von ihm behandelten Vergleich von Stocks und Konsum mit den Abladungen auf den Verbrauchsmärkten schätzt Waterhouse die Ankünfte nach den Exporten der Ursprungsmärkte vom 1. November 1922 bis 31. Oktober 1923.

Viele Statistiken über die Nettoausfuhren von Malaya sind durch Abzug der Importe von den Bruttoexporten errechnet. Das ist seiner Ansicht nach nicht richtig, da die eingeführten Mengen zum größten Teil aus feuchtem Kautschuk von Eingeborenenpflanzungen bestehen. Diese Ware wird vor der Ausfuhr in Singapore maschinell umgearbeitet und erleidet hierbei einen Verlust, der im Jahre wahrscheinlich 8000 bis 10 000 t ausmacht. Zieht man das in Betracht, so ergibt sich in gleicher Höhe eine entsprechende Verminderung der Einfuhren und Zunahme der Nettoausfuhren.

Die Ankünfte in den ersten sechs Monaten des laufenden Jahres zeigen, daß der Hauptteil des von den Ursprungsmärkten ausgeführten Rohgummis den V. S. Nordamerika zufloß und nur 25 837 t für die übrigen Märkte der Welt blieben. Diese Menge stellt deshalb zusammen mit der Abnahme der Londoner Vorräte während des gleichen Zeitraumes in Höhe von 24 132 t den von dem Rest der Welt absorbierten Betrag dar. Bei der Berücksichtigung der Verbrauchszahlen für die erste Hälfte von 1923 ging der Verfasser davon aus, daß sich die Vorräte der Fabrikanten, die nicht an die Rubber Association berichteten, zwischen dem 1. Januar und 30. Juni nicht wesentlich erhöhten bzw. verminderten. Er fügte den Verbrauchszahlen 5200 t zu in Rechnung für Stocks, die in den ersten sechs Monaten nicht verbraucht wurden. Hierdurch kommt man zu einem Konsum von ungefähr 94 Prozent des wirklichen.

Aus der Zusammenstellung von Waterhouse geht hervor, daß er den Weltverbrauch 1923 auf rund 400 000 t (180 000 + 120 000 + 2 × 49 969 = 399 938 t) und die Abladungen auf den Märkten der Verbrauchsländer auf ungefähr 403 000 t (211 763 + 190 923 = 402 686 t) schätzt, während die Vorräte in den V. S. Nordamerika und Großbritannien am Ende des Jahres nach ihm 177 271 t betragen sollten gegen 169 323 t zu Anfang 1923.

Wir bringen nachstehend die etwas gekürzte und (äußerlich) ein wenig abgeänderte Statistik des Verfassers, indem wir sonst seinem Gedankengang ohne jeden Kommentar genau folgen:

Ankünfte auf den Verbrauchsmärkten, Januar bis Juni 1923 (Verschiffungen der Ursprungsmärkte vom 1. November 1922 bis 30. April 1923)

Von		tons
Britisch-Malaya, netto		105 000
Britisch-Malaya, Wiederausfuhr; zumeist holländischer Kautschuk, gesamte Einfuhr 28 700 t, abzüglich Verlust aus Feuchtigkeit 3200 t (geschätzt)		25 500
Java		17 739
Sumatra		21 684
Ceylon		22 986
Indo-China (für einen Monat geschätzt)		1 626
Indien		2 258
Wildgummi		14 970
Gesamte Ankünfte, Januar bis Juni		211 763
Einfuhr der Vereinigten Staaten		185 926
Bleibt Ueberschuß, aufgenommen von dem Rest der Welt		25 837
Vorräte in London, 1. Januar	79 564	
30. Juni	55 432	
Abnahme, aufgenommen von dem Rest der Welt		24 132
Insgesamt, aufgenommen von dem Rest der Welt		49 969
Vorräte (Stocks in den Vereinigten Staaten am 1. Januar 1923)		
In Händen der Fabrikanten		71 894
In Händen der Händler		17 865
Zusammen		89 759
Importe, festgehalten, Januar-Juni		185 926
Gesamte verfügbare Stocks		275 685
Abzüglich Stocks, gemeldet, am 30. Juni		100 885
Gesamte Stocks		174 800
Verbrauch.		
Verbraucht während Januar-März, wie der Rubber Association berichtet	87 000	
Desgleichen während April-Juni	80 544	
Nicht berichtet	7 256	174 800
Geschätzte Abnahme der Vorräte bei den Fabrikanten und anderswo, der Rubber-Association nicht berichtet		5 200
Geschätzter Verbrauch der Vereinigten Staaten, Januar-Juni 1923		180 000

Was den Konsum im zweiten Halbjahr 1923 angeht, so ist man allgemein der Ansicht, daß er in den Vereinigten Staaten eine Abnahme von 40 Prozent aufweist und nicht mehr als 60 Prozent des Verbrauchs im ersten Halbjahr beträgt. Vorsichtigerweise hat der Verfasser nachstehend den Konsum auf 66⅔ Prozent oder zwei Drittel desjenigen der ersten sechs Monate geschätzt. Die Anfuhren von Eingeborenen-Kautschuk nach Singapore in den letzten sechs Monaten zeigen eine Steigerung gegenüber den ersten sechs Monaten.

Ankünfte auf den Verbrauchsmärkten, Juli bis Dezember 1923 (Verschiffungen, teilweise geschätzt, der Ursprungsmärkte von Mai bis Oktober 1923)

Von	tons
Britisch-Malaya, netto (Maximum laut Einschränkung)	85 600
Britisch-Malaya, Wiederausfuhr (88 % der Importe)	29 677
Java	17 529
Sumatra (Juli-Oktober geschätzt)	20 483
Ceylon (Maximum laut Einschränkung)	18 750
Indo-China	1 626
Indien	2 258
Wildgummi	15 000
Gesamte geschätzte Ankünfte, Juli bis Dezember	190 923
Hierzu sichtbare Vorräte in London, am 1. Juli	55 432
in den V. St. am 1. Juli	100 885
Gesamte geschätzte Ankünfte und an Hand	347 240
Verbrauch.	
Verbrauch der Vereinigten Staaten, geschätzt zu 66⅔ Prozent der Januar-Juni verbrauchten 180 000 t	120 000
	227 240
Rest der Welt (gleiche Menge wie Januar-Juni)	49 969
Geschätzte Stocks in London und den Ver. Staaten am 31. Dezember	177 271

* * *

Vom Gummianbau in Britisch-Indien im Jahre 1922.

Gummi wird hauptsächlich in Südindien und Burma kultiviert. Die nachfolgenden statistischen Angaben stützen sich auf Nachweisungen der Pflanzer und betreffen Pflanzareal, Ertragfähigkeit, Ernten, Ausfuhr, Vorräte usw.

Am 31. Dezember 1922 bestanden 1078 Pflanzungen mit einer kultivierten Fläche von 189 914 Acres gegen 1016 Pflanzungen mit 196 990 Acres im Jahre vorher. Soweit sich feststellen ließ, wurden im Laufe des Jahres 6308 Acres neu mit Kautschuk bebaut, während 2833 Acres aufgegeben wurden, so daß das bepflanzte Gebiet um 3475 Acres auf 127 458 Acres zunahm. Diese Fläche verteilte sich wie folgt: Burma 48 Prozent, Travancore 32 Prozent, Madras 8 Prozent, Cochin 7 Prozent, Assam und Coorg je 2 Prozent und Mysore 1 Prozent.

1922 wurden nur 61 086 Acres ausgebeutet und insgesamt 11 820 286 lbs. produziert:

	1922	1921
Hevea	11 802 866 lbs.	8 995 780 lbs.
Manihot	1 120 lbs.	47 520 lbs.
Ficus	16 300 lbs.	13 130 lbs.
	11 820 286 lbs.	9 056 430 lbs.

Der Ertrag pro 1 Acre betrug in Cochin 209 (93), Travancore 208 (170), Burma 194 (199), Madras 160 (54), Coorg 100 (29), Mysore 32 (53) lbs. Es läßt sich also im verflossenen Jahre im allgemeinen eine Steigerung der Ausbeuten gegenüber 1921 konstatieren, im besonderen in betreff Madras, Coorg und Cochin. Der gesamte Vorrat zu Ende 1922 wird auf 3 650 005 lbs. geschätzt (Hevea 3 618 665, Manihot 15 040 und Ficus elastica 16 300 lbs.) gegen 3 115 079 lbs. (Hevea 3 098 000, Manihot 11 520 und Ficus 5559 lbs.) am 31. Dezember 1921. Die gesamte Rohgummiausfuhr von Britisch-Indien über See betrug in 1922 rund 12 000 000 lbs., d. h. 13 Prozent mehr als 1921; hiervon erhielten das Vereinigte Königreich 53 Prozent, Ceylon 24 Prozent, Straits Settlements 12 Prozent und die Vereinigten Staaten Nordamerika 9 Prozent. Madras lieferte 56 Prozent und Burma 44 Prozent der Verladungen.

Auf den Pflanzungen tätig waren täglich im Durchschnitt 30 356 Arbeiter im Vergleich zu 29 404 im Jahre 1921.

* * *

Balata - Gewinnung am Amazonas.

Wie India Rubber-Journal mitteilt, nimmt die Ausbeutung der Balatabestände an dem Oberlauf bestimmter Nebenflüsse des Amazonas an Bedeutung zu. Im Jahre 1922 wurden 1226 t Balata von Iquitos und Manaos den Amazonas hinunter verschifft. In der ersten Hälfte des laufenden Jahres waren die Verladungen über Para (Manaos- und Iquitosware) wie folgt (Mengen in t):

	1923	(1922)
Januar	172	33
Februar	164	19
März	206	244
April	175	79
Mai	125	69
Juni	115	68
	978	(511)

Die durch die Erschließung der peruanischen und brasilianischen Balatawälder eröffnete neue Balataquelle erscheint von besonderem Interesse für die Treibriemen-Industrie, besonders da die Produktion der alten Herkunftsländer (Venezuela, Britisch- und Niederländisch-Guayana) keine Steigerung aufweist. Es wäre zu wünschen, wenn die Balatasammler in den neuen Gebieten die Bäume beim Anzapfen möglichst schonen würden.

Kurse und Indexziffern für die Zeit vom 20. November bis 5. Dezember 1923.

Notierungen am	Brief-Kurse der Berliner Börse auf New York	Repartierungen	London	Repartierungen	Amsterdam	Repartierungen	Schweiz	Repartierungen	Kurs d. Goldmark (nach dem amtl. Berl. Kurs für Kabelauszahlg. New York) in Millionen G	B	Goldumrechnungssatz f. Steuern u. Zölle in Milliarden	Multiplikator für den Steuerabzug vom Arbeitslohn	Großhandelsindex in Million.	Steigerung gegenüber der Vorwoche	Reichsindex (Lebenshaltung) in Million.	Steigerung gegenüber der Vorwoche	Goldniveau d. Großhandelsindexziffer
		Proz.		Proz.		Proz.		Proz.						Proz.		Proz.	
20. 11. 23	4 210 500 000 000	1	18 045 000 000 000	1	1 567 910 000 000	1	725 810 000 000	2	997 500,00	1 002 500,00	600		1 413 000	432			141,2
22. 11. 23	4 210 500 000 000	1	18 446 000 000 000	1	1 604 000 000 000	1	731 825 000 000	2	997 500,00	1 002 500,00	1000						
23. 11. 23	4 210 500 000 000	1	18 446 000 000 000	1	1 604 000 000 000	1	733 830 000 000	2	997 500,00	1 002 500,00	1000						
24. 11. 23	4 210 500 000 000	1	18 446 000 000 000	1	1 604 000 000 000	1	733 830 000 000	2	997 500,00	1 002 500,00	1000						
26. 11. 23	4 210 500 000 000	1	18 446 000 000 000	1	1 604 000 000 000	1	733 830 000 000	2	997 500,00	1 002 500,00	1000	700 000					
27. 11. 23	4 210 500 000 000	1	18 446 000 000 000	1	1 604 000 000 000	1	733 830 000 000	1	997 500,00	1 002 500,00	1000		1 422 900	0,7	1 535 000	84,7	141,3
28. 11. 23	4 210 500 000 000	1	18 446 000 000 000	1	1 604 000 000 000	1	737 840 000 000	1	997 500,00	1 002 500,00	1000						
29. 11. 23	4 210 500 000 000	1	18 446 000 000 000	1	1 604 000 000 000	1	737 840 000 000	1	997 500,00	1 002 500,00	1000						
30. 11. 23	4 210 500 000 000	1	18 446 000 000 000	1	1 604 000 000 000	1	737 840 000 000	1	997 500,00	1 002 500,00	1000						
1. 12. 23	4 210 500 000 000	1	18 446 000 000 000	1	1 604 000 000 000	1	741 850 000 000	1	997 500,00	1 002 500,00	1000						
3. 12. 23	4 210 500 000 000	1	18 245 500 000 000	1	1 583 950 000 000	1	731 825 000 000	1	997 500,00	1 002 500,00	1000	850 000			1 515 000	— 1,3	
4. 12. 23	4 210 500 000 000	1	18 245 500 000 000	1	1 593 975 000 000	1	731 825 000 000	2	997 500,00	1 002 500,00	1000		1 337 400	— 6			133,7
5. 12. 23	4 210 500 000 000	3	18 446 000 000 000	3	1 604 000 000 000	3	737 810 000 000	3	997 500,00	1 002 500,00	1000						

Fragekasten.

Hausenblase zu Kautschukkitt.

Anfrage: In welcher Weise wird Hausenblase einem Kautschukkitt beigefügt? Ich habe folgende Zusammensetzung im Auge: 10 Teile Guttapercha, 16 Teile Kautschuk und 4 Teile Hausenblase in 70 Teile Schwefelkohlenstoff gelöst. Die Hausenblase löst sich nun durchaus nicht und mischt sich auch nicht mit der Lösung, wenn die Hausenblase vorher in kochendem Wasser aufgelöst wird. Kann an Stelle von Schwefelkohlenstoff Reinbenzol mit Erfolg Verwendung finden? Eventuell muß die Hausenblase vor dem Lösen auf der Mischwalze mit der Guttapercha und dem Rohgummi zusammengemischt werden? Eignet sich dieser flüssige Kitt auch zum Aufkitten von Kinderwagenreifen auf Eisenräder? Eventuell welche Lösung würden Sie hierfür empfehlen?

Antwort: Es ist ein Irrtum, daß Hausenblase, in feiner Vermahlung dem Kautschuk einverleibt, besondere Eigenschaften in den Lösungen bzw. Quellungen hervorzurufen vermöge. Dies ist nicht der Fall, solange es sich tatsächlich nur um Quellungen in Benzin, Benzol und ähnlichen Stoffen handelt, da Hausenblase gegen diese Stoffe indifferent ist und da die Mahlungen kaum so fein gemacht werden können, daß nicht Körnchen von dem wasserlöslichen Klebstoff in der Mischung zurückbleiben. Ob das Produkt irgendwie dem Kautschuk-Latex zugutegebracht werden kann und dann nützlich sein wird, darüber ist bisher nichts ermittelt. Es ist aber nicht ausgeschlossen, daß die nächste Zeit auch hier neue Beobachtungen bringen könnte. M. F.

* * *

Einfuhr deutscher Gummiwaren nach Oesterreich.

Anfrage: Wir bitten um Mitteilung der Einfuhrbestimmungen bzw. Zollsätze für untenstehende deutsche Erzeugnisse nach Deutsch-Oesterreich. Gummiwaren: Sohlen, Sohlenplatten, Absätze mit und ohne Ledereinlagen, Fahrradbereifungen mit und ohne Metalleinlage, Gummilösung, Sohlenkleber und Hosenträger.

Antwort: Die nachstehend aufgeführten Erzeugnisse unterstehen bei der Einfuhr in Oesterreich den nachstehenden Tarifnummern und haben demgemäß die daneben ersichtlich gemachten Zollsätze zu entrichten:

Tarif-Nr. 311. Sohlen aus Kautschuk und Guttapercha, sowie Sohlen aus Kork mit Kautschuk überzogen: 120 Kronen für einen Doppelzentner. Hierunter dürften auch Gummiabsätze fallen, die im österreichischen Warenverzeichnis nicht besonders aufgeführt sind.

Tarif-Nr. 317. Hosenträger aus elastischen Geweben, wenn die darin verarbeiteten Gespinste bestehen:

a) ganz oder teilweise aus Seide, Florettseide oder Kunstseide: 200 Kronen für einen Doppelzentner mit einem Aufschlag von 20 Prozent;
b) aus anderen Textilstoffen: 185 Kronen für einen Doppelzentner mit einem Aufschlag von 20 Prozent.

Tarif-Nr. 320 e. Pneumatiques (Schläuche und Mäntel): 150 Kronen für einen Doppelzentner.

Zu den Pneumatiques der Tarif-Nr. 320 e gehören sowohl die äußeren, dickeren Laufmäntel, Laufdecken, auch in Meterware, ohne Unterschied, ob die Einlagen oder Unterlagen aus Geweben oder Gewirken bestehen, mit oder ohne Lederbesatz, als auch die inneren, dünneren Luftschläuche (auch aus vulkanisierten Patentplatten), ohne Rücksicht auf eventuell vorhandene Ansätze (Ventile) aus Metall, und zwar auch dann, wenn sie getrennt oder separat verpackt eingehen.

Radreifen aus massivem Gummi fallen unter die Tarif-Nr. 312. Zollsatz: 100 Kronen für einen Doppelzentner.

Tarif-Nr. 627. Klebmittel aller Art (Leim, Gummiarabikum, Dextrin, Kautschuklösungen usw.) zum Detailverkauf adjustiert: 65 Kronen für einen Doppelzentner.

Die Einfuhr aller vorstehend genannten Erzeugnisse ist in Oesterreich nur nach Einholung einer besonderen Einfuhrbewilligung gestattet, die durch die Zentralstelle für Ein- und Ausfuhrbewilligung in Wien erteilt wird. Eine Ausnahme hiervon machen nur die Klebemittel der Tarif-Nr. 627. Diese sind einfuhrfrei, können demgemäß ohne Einfuhrbewilligung zur Einfuhr gelangen.

Abgesehen von den vorstehend aufgeführten Zöllen haben die in Rede stehenden Waren bei der Einfuhr in Oesterreich noch eine Umsatzsteuer zu entrichten, die bei den hier in Frage kommenden Erzeugnissen ohne Ausnahme 3 Prozent des Wertes ausmacht. —l.

Beschäftigung des Reisevertreters.

Anfrage: Im Oktober 1921 engagierte ich einen Herrn als Reisevertreter unter folgenden Bedingungen: „Während der Dauer, wo Sie sich auf Reisen befinden, bewillige ich Ihnen 125 M Spesen pro Tag. Für alle direkten Orders und zwar für alle, die von mir ausgeführt und von den Kunden bezahlt sind, erhalten Sie von den Rechnungsnettobeträgen nach Abzug der Auslagen für Porto und Verpackung der Sendungen eine Provision von 5 Prozent. Für diejenigen Tage, wo Sie für mich nicht tätig sind, haben Sie weder Anspruch auf Provision noch auf Spesen. Sollte ich wider Erwarten nicht in der Lage sein, aus Ermangelung an Rohmaterial, Streik oder sonstigen anderen Gründen, Sie weiter reisen zu lassen, dann bin ich berechtigt, Sie von der Reise zurückzurufen und Sie bei einem Gehalt von 1000 M pro Monat im Kontor zu beschäftigen. Haben Sie hierzu keine Lust, dann steht es Ihnen frei, die Reisetätigkeit auszusetzen, ohne daß Sie berechtigt sind, irgendwelche Spesen zu verlangen. Es steht beiden Teilen eine Kündigung dieser Abmachungen von 4 Wochen zu, und zwar kann die Kündigung ultimo eines jeden Monats erfolgen." In dem letzten halben Jahr habe ich dem Provisionsreisenden Vertrauensspesen bezahlt. Im Laufe dieses Jahres sah ich mich wegen Einstellung des Betriebes, sowie wegen unzureichender Erfolge auf der Reise genötigt, wiederholt die Reisetätigkeit auf einige Wochen auszusetzen, ohne daß mein Vertreter Entschädigung beansprucht hat. Seit Mitte September d. J. war ich wiederum gezwungen, die Reisetätigkeit einstellen zu lassen. Der Reisevertreter begab sich daraufhin nach seinem Wohnsitz. Am 23. September stellte er mir plötzlich seine Dienste zu sofort zur Verfügung und beanspruchte, daß ich ihn in meinem Bureau bei tarifmäßigem monatlichen Gehalt einstellen soll. Bin ich laut getroffenen Vereinbarungen verpflichtet, so lange der Reisevertreter nicht auf der Reise tätig ist, diesen im Bureau zum tarifmäßigen ortsüblichen Gehalt zu beschäftigen?

Antwort: Es ist nicht ganz unzweifelhaft, wie die betreffende Stelle im Zusammenhang der Vertragsbedingungen auszulegen ist. Allerdings ist lediglich gesagt, daß bei Vorliegen der angegebenen Hinderungsgründe der Chef berechtigt sei, den Reisenden von der Reise zurückzurufen und ihn in seinem Kontor entsprechend zu beschäftigen. Allein es ist fraglich, ob es sich hierbei nur um eine Berechtigung des Chefs für den Fall handeln soll, daß er den Reisenden nicht weiter auf der Reise belassen will. Es ist zu beachten, daß der Reisende, wenn ihm die Reisetätigkeit genommen wird, ohne Verdienst ist. Der Reisende, der betreffs seiner Tätigkeit einen festen Vertrag abgeschlossen hat, hat Anspruch darauf, daß ihm die Ausübung einer solchen Tätigkeit gestattet wird. Es besteht hierzu eine Verpflichtung des Chefs, der er sich nur aus zwingenden Gründen entziehen kann. Es ist daher fraglich, ob die Berechtigung, die in dem Vertrage vorgesehen ist, nur für den Fall bestimmt ist, daß der Chef den Reisenden nicht auf der Tour beläßt, wozu an und für sich eine vertragliche Verpflichtung besteht, mit anderen Worten, ob nicht eine Alternativverpflichtung des Chefs vorliegt, den Reisenden entweder auf der Tour zu belassen oder ihn im Geschäft zu beschäftigen. Eine andersartige Auslegung muß jedenfalls als möglich angesehen werden. (f) Dr. St.

Zur gef. Beachtung bei Anfragen!

Immer und immer wieder laufen Anfragen bei uns ein über Gegenstände, die wir wiederholt in ausführlichen Artikeln behandelt haben, ja, nicht selten beziehen sich die Anfragen auf Dinge, die erst in einer der letzten Nummern besprochen oder berichtet worden sind.

Ebenso verhält es sich mit den Fragen nach Bezugsquellen für diesen oder jenen Artikel. Auch hierbei müssen wir die Fragesteller in den meisten Fällen auf den Inseratenteil verweisen, in dem der Artikel, oft von mehreren Firmen, angezeigt wird.

Diese Mühe und das Porto könnten die betreffenden Firmen sich und uns leicht sparen, wenn sie

jede Nummer gründlich lesen, oder doch wenigstens ehe sie eine Frage stellen, erst einmal

die Inhaltsverzeichnisse nachschlagen bzw.

den Inseratenteil der letzten Nummern genau studieren wollten.

In den weitaus meisten Fällen werden die Interessenten alsdann bereits Veröffentlichungen über den betreffenden Gegenstand vorfinden, bzw. das gewünschte Fabrikat im Inseratenteil entdecken.

Redaktion und Verlag der „Gummi-Zeitung".

Vom Weltmarkt.

Die russische Gummiwarenproduktion im Jahre 1923/1924. Der russische Gummitrust hat ein Produktionsprogramm für das Jahr 1923/1924 aufgestellt, wonach der Wert der Produktion auf über 51 000 000 Goldrubel (bei Kalkulation zu Friedenspreisen) geschätzt wird. Die Aufstellung bedarf der Genehmigung durch den Obersten Wirtschaftsrat. Die hauptsächlichsten Posten sind folgende:

Artikel	Menge	vorauss. Wert i. GR
Gummischuhe	8 000 000 Paar	20 000 000
Pneumatiks für Kraftwagen	60 000	6 000 000
Kraftwagenschläuche	120 000	2 610 000
Lastkraftwagenreifen	15 000	2 580 000
Wagenreifen	60 000	1 620 000
Treibriemen	13 860 000 yds (= ca. 12 673 450 m)	3 600 000

Verglichen mit der Produktion von 1922/1923 zeigt dieser Voranschlag einen Rückgang von 20 Prozent bei der Produktion von Gummischuhen, aber eine Zunahme von 40 Prozent bei der von Pneumatiks, von 200 Prozent bei der von Schläuchen und von 60 Prozent bei den verschiedenen Spezialitäten. Der Gesamtwert der veranschlagten Produktion ist um 15 Prozent höher als der gegenwärtige. Die Zahl der in den Fabriken des Trusts beschäftigten Arbeiter soll von 11 750 auf 13 900 erhöht werden. Die erforderliche Rohkautschukmenge wird auf 5000 t geschätzt. Augenblicklich hat der Trust für einen Monat ausreichende Vorräte von Heizmaterial und Rohprodukten. Er glaubt aber die benötigten Quantitäten ohne Schwierigkeiten erhalten zu können. Der Gewinn des Trusts für 1923/1924 wird auf 9 000 000 Goldrubel veranschlagt.

Vom Rohkautschukmarkt Niederländisch-Indiens. Nach einer Notiz im Hamburger Wirtschaftsdienst schätzt das „Statistisch Kantoor" auf Grund der Angaben der ihm berichtenden Unternehmungen die Kautschukproduktion Niederländisch-Indiens für 1923 auf rund 80 000 t, wovon 32 000 auf Java, 39 000 auf Sumatras Ostküste und 9000 auf die übrigen „Außenbesitzungen" entfallen. Diese Ziffer ist aber eher zu niedrig als zu hoch, da für die Pflanzungen, die keine Ziffern angaben, die Produktionsziffern für 1922 eingesetzt wurden und vermutlich viele der Angaben niedrig gehalten wurden. Auch rechnet diese Statistik nicht mit den von den Eingeborenen produzierten Mengen, sondern nur mit den auf Pflanzungen von europäischen Pflanzern und Gesellschaften gewonnenen. Daß die ersteren aber auch nicht zu unterschätzen sind, lehrt die Tatsache, daß im ersten Vierteljahr von 1923 diese Ausfuhr nicht weniger als 10 615 t betragen hat. Wohl darf man annehmen, daß der Jahresexport sich nicht viermal so hoch stellen wird, da alte Vorräte der Eingeborenen nunmehr zum Versand gelangten, aber ein gewisser Einfluß auf die Exportziffern wird wohl zu bemerken sein. Die Kautschukausfuhr hatte im ersten Vierteljahr betragen: Java 8562 t, Sumatra-Ost 10 855 t; andere „Außenbesitzungen" 1968 t, insgesamt somit 21 385 t; die Ausfuhr würde sich bei Annahme der gleichen Ziffern für die anderen drei Vierteljahre somit höher als obige 82 000 t stellen, nämlich 85 200 t. Von den 10 615 t Eingeborenenkautschuk kamen aus Sumatra-Ost 1000 t, Djambi 3826 t, Bandjermassin 2761 t, Riouw 635 t, Palembang 968 t.

Der Export amerikanischer Vollgummireifen, der 1921 insgesamt nur 1 300 081 $ und 1922 1 518 932 $ ergab, hat in den ersten sieben Monaten von 1923 schon die Summe von 1 349 175 erreicht.

Zunehmende Nachfrage Skandinaviens nach amerikanischen Gummiwaren. Im laufenden Jahr hat der amerikanische Gummiwarenexport nach den skandinavischen Ländern, insbesondere nach Norwegen und Dänemark, wesentlich zugenommen. Norwegen, das 1922 noch für insgesamt nur 665 428 $ importierte, hat während der ersten fünf Monate von 1923 schon für 408 605 $ eingeführt. In Dänemark stellte sich der Gesamtimport 1922 auf 744 538 $, im Vergleich dazu schon während der ersten fünf Monate 1923 auf 582 016 $. Bei Schweden, dessen Import sich 1922 auf zirka 1 109 348 $ belief, stellt sich der Vergleich mit 453 159 $ für die ersten fünf Monate weniger günstig.

Portugal braucht Treibriemen. Der portugiesische Markt scheint zurzeit besonders aufnahmefähig zu sein für Treibriemen aus präpariertem Gummi oder Leder. Da in Portugal derartige Artikel nicht produziert werden und das Land zum anderen großen Bedarf an Treibriemen aufweist, empfiehlt es sich, besonders für die deutschen Produzenten solcher Artikel, ihre Ware dort anzubieten.

Frankreichs Rohkautschukimport. Nach einer Mitteilung der Zeitung L'Information vom 13. Oktober 1923 betrug die Einfuhr von Kautschuk in den ersten acht Monaten 1923 = 22 686 t im Werte von 195,6 Millionen Fr., gegen 19 908 t im Werte von 67,1 Millionen in der gleichen Zeit des Vorjahres. Hiervon wurden aus den Kolonien eingeführt 3276 t gegen 2966 t in den ersten acht Monaten 1922.

Kautschukexport der Vereinigten Malayenstaaten. Die Gesamtausfuhr an Kautschuk betrug laut Financial News vom 4. Oktober 1923 in den ersten neun Monaten 1923 rund 180 000 t, gegenüber 187 000 t in demselben Zeitraum des Vorjahres.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2159. Wer liefert oder fabriziert die Abdichtung eines **sterilen Verschlusses** (kein Gummi), welche den vernickelten Messingteil nicht angreift?

Nr. 2162. Wer ist Hersteller der **Metallpackung Marke „Sichel"?**

Nr. 2170. Wer ist Hersteller des **Riemenverbinders,** Marke „Neu"?

Nr. 2184. Wer ist Hersteller der **Plattfußeinlage Marke „Havea"?**

Nr. 2190. Wer ist Hersteller von teilbaren **Gummiabsätzen ohne Mechanismus?**

Nr. 2191. Wer ist Fabrikant des **Heftpflasters,** Marke **„Dossa"?**

Nr. 2197. Wer fabriziert **Gummipuppen,** 10 bis 12 cm groß, **mit abnehmbarem Kopf?**

Nr. 2202. Wer ist Fabrikant der **Saugflasche** System Dr. Wilkens D. R. G. M.?

Nr. 2208. Wer fabriziert jetzt die **„Derbus"-Gummi-Absätze?**

Nr. 2210. Wer ist Hersteller von **dünnwandigen Schläuchen,** wie sie für Schlauchreifen (für Rennbahn) verwendet werden?

Nr. 2213. Wer ist Fabrikant von **Spucknäpfen aus Papier,** welche nach Gebrauch verbrannt werden?

Nr. 2214. Wer ist Hersteller von **Halsschwimmringen** mit zwei Bindebändern?

Nr. 2222. Wer ist Fabrikant der **Gummiabsätze** Marke „F. O. G."?

Nr. 2223. Wer ist Hersteller von **Schmaßmannwolle** (eine Mischung von Roßhaar und Harriswolle)?

Nr. 2225. Wer baut **Bimsstein-Waschmaschinen?**

Nr. 2226. Wer ist Fabrikant von **Loch- und Birnbällen** mit Netz, je zwei Ventilen und umsponnenem Gummischlauch?

Nr. 2228. Wer fabriziert **Prüfungsapparate, System „Gradewitz"**, zur Prüfung von Ballonstoff usw. auf Durchlässigkeit von Wasserstoff?

Nr. 2233. Wer ist Fabrikant der **Haar-Reinigungskämme** Marke „Nisska" D. R. M. 708 295?

Nr. 2234. Wer fabriziert **Drahtklammerverbindungen** mit Eintreibeisen speziell für Gummiriemen?

Nr. 2236. Wer ist Fabrikant von **Transportbändern** aus Leinwand, die mit galvanisierten Eisendrähten verstärkt sind?

Nr. 2237. Wer ist Hersteller der **Schwefelterpen-Verbindung „Toron"?**

Nr. 2238. Wer ist Fabrikant von **Herren- und Knabenschuhen** aus weißem Leinen mit Chromsohle?

Nr. 2244. Wer ist Fabrikant der Celluloidpuppe Marke **„Biene"?**

Nr. 2254. Wer baut **Eisbeutel-Faltmaschinen** zur Herstellung von Eisbeuteln aus gummierten Stoffen?

Nr. 2255. Wer ist Hersteller der **Gummi-Absätze und -Sohlen** Marke „Brunnenia", „Reine", „Nerta", „Stalit", „Gundi" u. „Festo"?

Nr. 2256. Wer fabriziert **Korsettstäbe aus Celluloid?**

Nr. 2257. Wer ist Hersteller des **Inhalierapparates „Po-Ho"?**

Nr. 2258. Wer ist Fabrikant des **Universal-Irrigators „Cursam"?**

Nr. 2259. Welche Firma ist in der Lage, auf maschinellem Wege **Skalen auf Hartgummi** zu gravieren?

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2200. Wer fabriziert ein billiges **Mittel zum Polieren von Kutschwagenreifen?**

Nr. 2227. Wer ist Fabrikant von **Eishacken** (Glatteisschützer)?

Nr. 2246. Wer baut kleine Stanzmaschinen zum Ausstanzen von kleinen Lederstücken?

Nr. 2260. Wer fabriziert **Formen-Platten** für Dessin-Walzen?

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Berlin-Tempelhof. Mechanische Treibriemenweberei und Ledertreibriemenfabrik A.-G., Berlin-Tempelhof. In der außerordentlichen Generalversammlung wurde die Erhöhung des Aktienkapitals um 320 auf 400 Mill. M beschlossen. Nach Mitteilung des Vorstandes widmet sich die Gesellschaft neuerdings hauptsächlich den Exportgeschäften. Die Aussichten für das laufende Jahr sind als durchaus günstig zu bezeichnen. Die Einführung der Aktien an der Börse ist in nächster Zeit geplant. In den Aufsichtsrat wurden neu gewählt die Herren Bankdirektor Paul Mendel (Deutsche Merkantilbank) und Reinhard Ellhoff (Berlin-Tempelhof).

Berlin. M. Pech Aktiengesellschaft für sanitären Bedarf. Herr Oskar Skaller ist nicht mehr Vorstandsmitglied. Herr Kaufmann Max Pfeffermann in Berlin-Wilmersdorf ist zum Vorstand bestellt.

Berlin. Herr Oskar Arendt, Dr. phil., Patentanwalt und beratender Ingenieur und Chemiker, Berlin W 50, ist auch als Patentanwalt (Attorney) für Kanada beim Patentamt in Ottawa eingetragen worden.

Budapest. Die Firma Elaston-Werke wurde umgeändert in Popper Gummi-Werke Szállás-Utca 32/34.

Elbing. Die offene Handelsgesellschaft „Ostdeutsches Importhaus für Automobilbereifung Preuß & Falck“ ist aufgelöst und der bisherige Gesellschafter Herr Lothar Falck alleiniger Inhaber der Firma. Die Firma ist nunmehr in „Ostdeutsches Importhaus für Automobilbereifung Lothar Falck“ geändert worden. Die neue Firma und als deren Inhaber Herr Kaufmann Lothar Falck wurden in Elbing eingetragen.

Groß-Salze (bei Schönebeck, Elbe). Mitteldeutsche Gummiwarengesellschaft Georg & Co. G. m. b. H. Das Stammkapital ist um 980 000 M erhöht worden.

Königsberg i. Pr. Die immer größer werdenden Anforderungen, die der bedeutende ostpreußische Kundenkreis der Lüscher & Bömper A.-G., Zweigniederlassung Berlin, an die vor einigen Jahren hier errichtete Bezirksvertretung stellte, gaben Veranlassung zu einer beträchtlichen Erweiterung der bislang bestehenden Einrichtungen. Die Kontor- und Lagerräume sind nunmehr in dem Hause Löben. Langgasse Nr. 12, in dem sich früher die Wattefabrik C. B. Raußnitz befand, vereinigt. Der langjährige Generalvertreter für den Osten der Lüscher & Bömper A.-G. wird auch weiterhin die Leitung der erweiterten Bezirksvertretung ausüben.

Leipzig. Leipziger Gummi-Waaren-Fabrik A.-G. vorm. Julius Marx, Heine & Co. Die Gesellschaft hatte auf den 8. Dezember eine außerordentliche Generalversammlung einberufen zur Beschlußfassung über Umwandlung eines von der Generalversammlung festzusetzenden Betrages der im Besitz eines Konsortiums befindlichen, nach Generalversammlungsbeschluß vom 28. März gegen Stammaktien umgetauschten Vorzugsaktien Lit. A. Gleichzeitig sollte über die Modalitäten der Umwandlung und die Verwertung der Aktien beraten werden. Nunmehr gibt die Verwaltung bekannt, daß die erwähnte Versammlung erst am 15. Dezember stattfinden kann, da infolge des Buchdruckerstreikes die Einladung im „Reichsanzeiger“ nicht fristgemäß erfolgen konnte.

Offenbach a. M. Stoeckicht-Gummiabsatz-Vertriebsgesellschaft m. b. H. Herr Lothar Wißner ist als Geschäftsführer ausgeschieden. Geschäftsführer ist Herr Hans Forster in Offenbach a. M. Die Prokura des Herrn Johann Forster ist erloschen. Herrn Dr. Franz Baier in Offenbach a. M. ist Einzelprokura erteilt.

Siegen. Jul. Scholtz, Ledertreibriemenfabrik. Die Prokura des Herrn Gustav Scholtz ist erloschen. Herr Kaufmann Gustav Scholtz in Siegen ist in das Geschäft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Die dadurch begründete offene Handelsgesellschaft führt die bisherige Firma fort.

Siegen. Cuno Juschka, Spezialhaus für Treibriemen und Transportbänder. Die Prokura des Herrn Albert Jung ist erloschen.

Zittau i. Sa. Die Firma Richard Linke Gummiwarenfabrik hat für die Tschechoslowakei in Grottau eine Zweigniederlassung errichtet.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Barmen. Wilhelm Cahn, G. m. b. H., Unterdörnerstr. 61. Herstellung und Vertrieb von Hosenträgern und anderen elastischen Artikeln, insbesondere Fortführung des bisher von den Beteiligten unter der Firma „Wilhelm Cahn“ zu Barmen als offene Handelsgesellschaft betriebenen Geschäftes. Stammkapital: 12 000 000 000 Mark. Geschäftsführer sind die Fabrikanten Herren Arthur Cahn und Hans Cahn in Barmen.

Berlin. Neue Reifen-Gesellschaft m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Automobilreifen, insbesondere der von Herrn Ingenieur Klafke erfundenen Klafkereifen, sowie von Kraftwagenzubehör aller Art. Stammkapital: 500 000 M.

Breslau. Arthur May G. m. b. H. Handel mit Oelen, Betriebsstoffen für Kraftfahrzeuge und Berg- und Hüttenerzeugnissen. Das Stammkapital beträgt 200 000 000 M. Geschäftsführer ist Herr Kaufmann Arthur May, Breslau.

Detmold. Die Firma Heinrich Kühlmuss, Bruchstr. 29, ist als Großhandlung für medizinische Verbandstoffe und Gummiwaren eingetragen worden.

w **Hultschin** (Schlesien). „Industrial“ [Erste technische Kanzlei und Handelsunternehmung Ing. Andreas Kniz, Hultschin. Handel mit Industrie-, Bergwerks-, Hütten-, Bau- und Installationsbedarfsartikeln.

München. Sieber & Willy Technisch-chemische Aktiengesellschaft. Herstellung und Vertrieb technisch-chemischer Artikel. Grundkapital: 1 200 000 000 000 M.

Varel (Oldenburg). Norddeutsche Treibriemenwerke Aktiengesellschaft. Vorstandsmitglieder sind die Herren Fabrikant Eduard Pohlmann in Varel und Kaufmann Alfred Ahnert in Grabstede. Herstellung von Lederwaren aller Art, insbesondere Treibriemen, Herstellung von technischen Artikeln, auch Handel und Vertrieb dieser Erzeugnisse. Das Grundkapital beträgt 50 000 000 M.

w **Wien.** Central-Handelsgesellschaft für chemische und technische Produkte m. b. H., I., Bauernmarkt 10. Einkauf, Verkauf und Handel mit u. a. technischen Artikeln, Chemikalien und chemischen Artikeln, Uebernahme von Vertretungen in- und ausländischer Firmen in den vorerwähnten Branchen. Stammkapital: 100 000 000 Kr. Geschäftsführer sind die Herren Emanuel Barta, Kaufmann und Karl Valer, Prokurist, beide in Wien. Prokurist ist Herr Wilhelm Rejtö, Handelsagent in Wien.

w **Wien.** J. Ueberhuber, Handel mit technischen Bedarfsartikeln und Schuhzubehör, XIX., Billrothstr. 19.

w **Wien.** Eisenstein & Co., Off. Handelsgesellsch., Handel mit Textilwaren und technischen Bedarfsartikeln engros, I., Bäckerstr. 9. Gesellschafter sind die Herren Kaufleute Richard Eisenstein, Wien I., Bäckerstr. 9, Max Landau, Wien XXI., Brünnerstr. 23, Jaques Marchfeld, Wien I., Aspernplatz 1 und Ludwig Marchfeld, Wien I., Aspernplatz 1. Vertretungsbefugt sind je zwei Gesellschafter.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Pluto-Autovertriebs-Aktiengesellschaft, Berlin. Vertrieb von Automobilen, insbesondere des Kleinautomobils, Typ Pluto. Grundkapital: 30 000 000 M.

Berlin. Autohandlung „Roland" G. m. b. H. Ankauf und Verkauf von Automobilen und Zubehör, daneben der Betrieb einer Automobilwerkstatt. Stammkapital: 3 000 000 M.

Berlin. Kramag Kraftfahrzeug-Maschinen- und Apparatebau-Aktiengesellschaft. Herstellung und Vertrieb von Kraftfahrzeugen, Maschinen und Apparaten aller Art. Grundkapital: 30 000 000 M.

Breslau. Artur Fuhrmann G. m. b. H. Großhandel mit Fahrrädern und Zubehör sowie ähnlichen Artikeln. Das Stammkapital beträgt 250 Milliarden Mark.

Dresden. Reinhold Renger. An- und Verkauf von Automobilen und Reparaturen, Rosenstr. 107.

Düsseldorf. Rheinische Fahrzeug-G. m. b. H., Flinger-Straße 40/42. Fabrikation und Vertrieb von Fahr- und Motorrädern, Automobilen usw., sowie von Zubehör und Ersatzteilen. Stammkapital: 150 000 000 M.

Hannover. Kraftfahrzeug-Aktiengesellschaft, Güntherstr. 7 A. Herstellung von Kraftfahrzeugen, Kleinautos, elektrischen Personen- und Lieferungswagen sowie Motorrädern, Handel mit diesen Gegenständen. Das Grundkapital beträgt 2 Milliarden Mark.

Köln. Automobil-Handelsgesellschaft m. b. H., Industriehof. Vertretung von Automobilfabriken und von Werken verwandter Geschäftszweige. Stammkapital: 150 Milliarden Mark.

Köln. Autohandel Aktiengesellschaft, Gereonshof 41. Kommissionsweiser Verkauf von Automobilen, Motorrädern und Zubehör. Grundkapital: 18 000 Milliarden Mark.

München. Deutsche Lancia Automobil-Verkaufs-Aktiengesellschaft. Import von Kraftfahrzeugen und Kraftfahrzeugzubehörteilen der Automobilfabrik Lancia & Co. in Turin sowie Handel hiermit, ferner Handel mit Kraftfahrzeugen und Zubehörteilen aller Art. Grundkapital: 1 000 000 000 M.

Osnabrück. Blaß & Lücke, Fahrzeug- und Maschinen-Handelsgesellschaft m. b. H. Handel mit Kraftfahrzeugen und Maschinen aller Art und Unterhaltung eines Ingenieurbureaus. Stammkapital: 10 Millionen Mark.

Varel (Oldenburg). Vareler Kraftfahrzeughaus Ernst Greulich, Kleinestr. 4. Geschäftszweig: Handel mit Fahrrädern, Motorrädern, Automobilen, ihren Ersatzteilen und Benzin.

Aus der Elektrizitätsbranche.

w **Teplitz-Schönau** (C. S. R.) Richter & Comp. Unternehmung für elektrotechnische Bedarfsartikel. Firma nunmehr: Richter & Co., Inh. Otto Zahm und Ottokar Richter, Unternehmung für elektrotechnische und technische Bedarfsartikel.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Bad Oeynhausen. Elektro-Union, G. m. b. H. Fabrikation und Großvertrieb von Materialien der Elektrobranche. Das Stammkapital beträgt 20 Millionen Mark.

Berlin. Faveta Fabrikation und Vertrieb technischer Artikel, G. m. b. H. Fabrikation und Vertrieb technischer und elektrotechnischer Artikel, insbesondere für Beleuchtungszwecke. Stammkapital: 10 000 000 M.

Berlin. Erich Motzek Elektrotechnische Vertretungen G. m. b. H. Stammkapital: 200 000 000 M.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Duisburg. Duisburger Elektro-Handelsgesellschaft m. b. H. An- und Verkauf von elektrotechnischem Installationsmaterial und Beleuchtungskörpern sowie verwandten Erzeugnissen. Das Stammkapital beträgt 1 Milliarde Mark.

Hannover. Elektromateria! Aktiengesellschart, Karmarschstr. 6. Handel mit elektrotechnischen Materialien und verwandten Artikeln. Das Grundkapital beträgt 5 000 000 M.

Hannover. „Fea“ Aktiengesellschaft. Fabrik elektrischer Apparate. Gründung und Betrieb einer Fabrik elektrischer und sonstiger Apparate und Maschinen sowie Handel hierin. Grundkapital: 300 Millionen Mark.

Helmstedt. Heinrich Schaumburg, Installationsgeschäft, Handel mit elektrischen Maschinen, mit Fahrrädern, sowie Reparaturwerkstatt für Maschinen aller Art.

Kassel. Hans Winter G. m. b. H. Handel mit technischen und elektrotechnischen Bedarfsartikeln, Uebernahme von Vertretungen industrieller Unternehmungen. Stammkapital: 500 Millionen Mark. Geschäftsführer ist Herr Kaufmann Hans Winter, Kassel.

Kassel. Otto Laakmann, Aktiengesellschaft, Zweigniederlassung Kassel. Vertrieb von elektrotechnischen Artikeln aller Art, insbesondere Uebernahme und Fortführung der unter der Firma Otto Laakmann in Frankfurt a. M. bisher betriebenen offenen Handelsgesellschaft. Das Grundkapital beträgt 15 000 000 M.

Konstanz. Emil Griß, Ingenieur. Handel mit elektrotechnischen Artikeln und Maschinen.

Oldenburg (Oldenburg). Technische Vertriebszentrale Oldenburg, Elektrotechnik engros, Inhaber ist Herr Fr. Ch. Selow in Oldenburg. Handelsgeschäft in Maschinen und elektrotechnischen Artikeln.

Preußisch Holland. Günther Elektrizitätsgesellschaft, G. m. b. H. Herstellung von Anlagen zur Erzeugung und Leitung von Elektrizität zu industriellen, landwirtschaftlichen, gewerblichen und allen sonstigen Zwecken. Stammkapital: 400 Millionen Mark.

w **Zagreb** (S. H. S.) W. Honig, sa nastanom u Zagrebu, Handel mit Installateur- und technischen Materialien, Vertretung und Lager der Fabrik Pongrac & Bock in Dolnja Lipava (C. S. R.).

Jubiläum.

Hamburg. Herr Arthur Will, Prokurist der Firma Neumann & Böcler, Asbest- und Gummiwarenfabrik, blickt am 7. Dezember d. J. auf eine 25jährige Tätigkeit bei dieser Firma zurück.

Berichtigung. Die Bezirksvertretung Ostpreußen der Lüscher & Bömper A.-G., Berlin, befindet sich ab 1. Dezember in Königsberg, Löben. Langgasse 12, nicht 7, wie irrtümlich in der Anzeige der 1. Umschlagseite angegeben.

Gewerblicher Rechtsschutz in Sowjet-Rußland.

Nach dem unter Mitwirkung deutscher Fachleute bearbeiteten neuen Patent- und Mustergesetz für das ganze Gebiet Sowjet-Rußlands (Verband Sozialistischer Räterepubliken) gelten folgende wesentlichen Grundsätze und Vorschriften.

Patente werden dem Erfinder oder dessen Rechtsnachfolger für neue Erfindungen, die gewerblich verwertbar sind, nach Neuheitsprüfung und Auslegung während dreier Monate sowie Zahlung der ersten Jahrestaxe erteilt. Neuheitsschädlich und patenthindernd wirken: 1. öffentliche Druckschriften aus den letzten 50 Jahren, 2. offenkundige Vorbenutzung im Inlande, 3. ausländische Patentschriften nach Ablauf einer durch Gegenseitigkeit oder Staatsvertrag bestimmten Frist. Beschwerden gegen Beschlüsse der Anmeldeabteilung sind innerhalb dreier Monate zulässig. Die Bekanntmachung und Auslegung angenommener Anmeldungen kann 3 bis 6 Monate ausgesetzt werden. Der Erfinder hat Anspruch auf Nennung in der Patentschrift.

Die 15jährige Patentdauer läuft vom Tage der Veröffentlichung der Erteilung und kann in besonderen Fällen auf weitere 5 Jahre verlängert werden. Zusatzpatente werden dem Inhaber des Hauptpatentes erteilt. Der Patentschutz beginnt mit dem Anmeldetage. Wirkliche Ausübung der Patente hat in 3 bis 7 Jahren je nach Art der Erfindung zu erfolgen. Lizenz-Zwang ist vorgesehen.

Jahrestaxen werden vom Tage der Bekanntmachung der Erteilung fällig. Die Nachfrist beträgt höchstens 3 Monate bei Zahlung von je 1 Prozent Zuschlagsgebühr täglich.

Patente, die nach den alten Gesetzen angemeldet oder erteilt worden sind, können wieder in Rechtskraft gesetzt werden. Dazu gehören 1. Patente, die nach dem 31. Juli 1914 bestanden oder erteilt worden sind, für die vom Tage des Verfalls noch verbleibende Schutzdauer. 2. In der Zeit vom 31. Juli 1914 bis 4. Juli 1919 durch Ablauf erloschene Patente für die Dauer von 1 bis 5 Jahren. 3. Patentanmeldungen aus der Zeit vom 1. Januar 1910 bis 4. Juli 1919, die noch nicht zur Patenterteilung geführt hatten, sofern die Beschwerdefrist bis zum 1. August 1914 noch nicht abgelaufen war. Der Anmelder muß nachweisen, daß er der Erfinder oder sein Rechtsnachfolger ist, Die Frist für Inkraftsetzungsanträge läuft 8 Monate nach Veröffentlichung des neuen Gesetzes. Für ausländische Anmelder besteht Vertreterzwang. Patentschriften werden gedruckt.

Muster werden für den Erfinder oder dessen Rechtsnachfolger registriert. Der erste Anmelder gilt bis zum Gegenbeweis als Erfinder. Gleichzeitiger Patent- und Musterschutz ist möglich. Die erste Schutzdauer läuft drei Jahre, Verlängerung auf weitere drei Jahre und dann noch auf weitere vier Jahre ist zulässig. Bei Gegenseitigkeit können auch Ausländer den Musterschutz anmelden. Uebertragungen werden registriert.

Warenzeichen können auf Grund eines Dekretes vom 10. November 1922 von Korporationen und Einzelpersonen angemeldet werden. Das Warenzeichen muß die Firma und deren Wohnsitz enthalten. Die

sonstigen Bestimmungen entsprechen im allgemeinen den Grundsätzen des geltenden deutschen Warenzeichen-Gesetzes. Die Registrierung in der Warenzeichenabteilung des Komitees für Erfindungen im Obersten Volkswirtschaftsrat ist zur Erlangung des ausschließlichen Benützungsrechtes eines Warenzeichens erforderlich. Bei mehreren gleichzeitigen Anmeldern wird der Schutzschein dem ersten Benützer des Warenzeichens erteilt, wurde das Zeichen noch nicht vorher benutzt, dem ersten Anmelder. Bei brieflicher Anmeldung gilt der aus dem Poststempel ersichtliche Aufgabetag als Einreichungstag. Warenzeichen können verlängert und mit dem ganzen oder einem Zweig des Geschäftsbetriebes übertragen werden.
(lpstr) Patentanwalt Dr. Oskar Arendt, Berlin W 50.

Zoll- und Verkehrswesen.

Australische Einfuhrbestimmungen. Nachstehend geben wir eine kurze Zusammenstellung der bei der Ausfuhr von Waren nach Australien zu beobachtenden australischen Vorschriften. Für die Fakturen ist das auf der Imperial Customs' Conference, 1921, festgelegte Einheits-Rechnungsformular zu benutzen. Konsulatsfakturen und Ursprungszeugnisse sind nicht erforderlich, ebensowenig Beglaubigungen der Fakturen durch die Handelskammern. Herkunftsbezeichnungen müssen in Australien eingeführte Waren allgemeinhin dann tragen, wenn ihre Beschreibung nicht in der Sprache des Ursprungslandes abgefaßt ist oder wenn etwaige Handelsmarken und dergleichen Zweifel über das Ursprungsland zulassen. Die Herkunftsbezeichnung muß in der Form eines besonderen Etiketts (principal label) oder eines Stempels (Brandzeichens) an einer deutlich sichtbaren Stelle und in einer möglichst dauerhaften Weise an der Ware selbst oder, wo dies nicht angängig ist, an der Umschließung der Ware angebracht sein; sie muß in deutlich sichtbaren und leserlichen Buchstaben die wahrheitsgetreue Bezeichnung der Ware und den Namen des Landes enthalten, in dem die Ware hergestellt oder erzeugt worden ist; Gewichts- oder Mengenangaben ist die Bezeichnung „Netto" oder „Brutto" hinzuzusetzen. Muster unterliegen den gleichen Zollsätzen wie die Ware selbst; nur Muster ohne Handelswert sind zollfrei. Postpakete werden wie Fracht- und andere Güter behandelt. Sonstige Bestimmungen von Wichtigkeit: Die Einfuhr von Waren in Säcken von mehr als 200 lbs. brutto ist verboten. Raffinierte Erdöle (Naphtha, Benzin, Benzol usw.) dürfen — ausgenommen die Einfuhr in Tankdampfern — nur in Kleinpackungen eingeführt werden, die volle Sicherheit gegen Bruch beim Transport geben, eine deutliche Aufschrift über den Inhalt tragen und mit der Bezeichnung „Highly inflammable" (sehr feuergefährlich) versehen sind. (flpstr)

Zahlungsverkehr nach dem Ausland. Der Reichsminister der Finanzen hat sich damit einverstanden erklärt, daß die Versendung von Zahlungsmitteln nach dem Ausland und die Ausführung von Gutschriften (Auszahlungen, Akkreditive) zugunsten einer und derselben im Ausland ansässigen Person oder Firma ohne weiteres, bei Versendungen also auch ohne Inanspruchnahme einer Bank, erfolgen darf, wenn der Gegenstand des Geschäfts im Einzelfalle den Wert von fünfzig Goldmark (umgerechnet nach dem jeweiligen Goldumrechnungssatz) oder den entsprechenden Wert in ausländischer Währung nicht übersteigt. (flpstr)

Zollbehandlung von Postpaketen in den Vereinigten Staaten von Amerika. In der amerikanischen Presse ist darauf hingewiesen worden, daß am 1. November wichtige Aenderungen in den Bestimmungen über die Einfuhr von Waren im Postpaketverkehr in Kraft getreten sind. Die genauen Vorschriften sind hier noch nicht bekannt, indes sollen folgende vier Punkte darin enthalten sein, die besonderer Beachtung bedürfen: 1. Jedes versiegelte Paket, dessen Inhalt aus Kaufmannsgut oder Geschenkartikeln besteht, muß den Vermerk tragen: „May be opened for customs purposes before delivery to addressee." Es ist nicht unbedingt erforderlich, daß der Vermerk in englischer Sprache gemacht wird. 2. Die Zollerklärung muß auf dem Paket angeklebt bzw. so befestigt sein, daß ein Verlust ausgeschlossen ist. 3. Jedem Paket muß eine Commercial Invoice beigefügt werden. 4. Pakete, die nach dem 1. November in den Vereinigten Staaten eingehen und den zu 1. genannten Vermerk nicht tragen, werden geöffnet und, wenn der Wert der Sendung 1 $ übersteigt, an den Absender zurückgesandt werden, da solche Pakete „not indorsed as required by merchandise departmental joint regulation" sind. (flpstr)

Verlängerung der schweizerischen Einfuhrbeschränkungen. Wie aus Basel gemeldet wird, hat der Schweizer Bundesrat die zurzeit geltenden Einfuhrbeschränkungen (vergl. „Gummi-Zeitung", Heft 1/2, S. 19) bis zum 31. März 1925 verlängert.

Aenderungen im Patentgesetz.

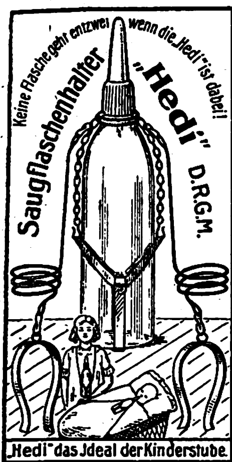
Es erscheint zweckmäßig, nochmals auf einige Aenderungen des Patentgesetzes hinzuweisen, die von großer Tragweite sind. (Siehe Gummi-Zeitung, 37. Jahrgang, Seite 675). Dies trifft besonders für die Verlängerung der Schutzdauer der Patente zu, die nach dem Gesetz vom 9. Juli 1923 von 15 auf 18 Jahre erhöht worden ist. Die Verlängerung der Patentdauer ist durchaus zu begrüßen; sie wurde schon seit langem gefordert, da nach deutschem Gesetz der Patentinhaber insofern benachteiligt war, als der Beginn der Patentdauer vom Tage der Anmeldung lief. Wenn man berücksichtigt, daß es keine Seltenheit ist, daß sich das Prüfungsverfahren über mehrere Jahre erstreckt, so ging oft dem Patentnachsucher diese Zeit, wo er über die Erteilung keine Sicherheit hatte, für die Ausnutzung seiner Erfindung zum Teil verloren. Durch die Verlängerung der Schutzdauer auf 18 Jahre ist dieser Nachteil wenigstens etwas ausgeglichen und es hat auch gegenüber der Patentdauer in anderen Ländern eine gewisse Anpassung stattgefunden.

Es ist also die Tatsache zu verzeichnen, daß alle mit dem Inkrafttreten des Gesetzes noch nicht abgelaufenen Patente den Vorzug der 18jährigen Dauer genießen. Dies bezieht sich auch auf solche Patente, die gemäß dem Gesetz vom 27. April 1920 um die Kriegszeit verlängert wurden, so daß sich für diese Patente eine Gesamtdauer von bis zu 23 Jahren ergibt. Das ist sehr wichtig, und um eventuellen kostspieligen Patentprozessen aus dem Wege zu gehen, vergewissere man sich immer ganz genau, ob ein Patent nicht etwa auf Grund des Gesetzes vom 27. April 1920 verlängert worden ist, und welche Zeitdauer die eventuelle Verlängerung hat.

Weiter soll wiederholt darauf hingewiesen werden, daß Zusatzpatente jetzt auch gebührenpflichtig sind und zwar mit der Hälfte der Gebühren. (flpstr)

Neuheiten der Branche.

Saugflaschen- und Sauggummihalter „Hedi". Die Firma **G. Schneiders, Kohlscheid, heiztechnische Apparate, Kohlscheid (Rhld.),** hat sich den in der Abbildung dargestellten Saugflaschen- und Sauggummihalter „Hedi" durch Gebrauchsmuster Nr. 856 539 schützen lassen. Die Darstellung zeigt den Apparat in seiner wirklichen Ausführung. Er besteht aus dem Hütchen mit seitlichen Kettchen und dem um den Flaschenboden gehenden Zuggummiring. Die beiderseits angebrachten Seidenschnüre mit Bügelklammern dienen zum Befestigen des Halters „Hedi" auf der Wagen- oder Bettchenkante. Bei etwas größeren Kindern kann dadurch, daß die eine Schnur und die zwei endlichen Bügelfedern gelöst werden, zum Schutz vor dem Zerbrechen die Flasche durch die an den Enden angebrachten Karabinerhäkchen, wie auch hier das Bild zeigt, um den Hals des Kindes gehängt werden. Die Ausführung soll in Ia Vernickelung hergestellt werden. Durch diese Vorrichtung wird bewirkt, daß die Flasche, die sonst bekanntlich oft und leicht herunterfällt und entzweigeht, vor diesem Schicksal bewahrt bleibt. Somit bedeutet der Halter in der Praxis eine bedeutende Ersparnis. Auch verhindert er das lästige Abrutschen des Saugers von der Flache. Interessenten für diese praktische Neuheit werden guttun, sich möglichst rasch mit der genannten Firma in Verbindung zu setzen.



Gummiabsätze Mammut. Die **Gummiwerke Neckar A.-G., Vertriebszentrale Mannheim,** jetzt **Pfälzer Gummigesellschaft m. b. H., Mannheim,** Friedrichsfelderstr. 39, übermittelten uns zum Ausprobieren einige Paar ihrer **Gummiabsätze Mammut.** Beim ersten Blick erkennt man, daß es sich hierbei um eine wirklich erstklassige Qualitätsware handelt, die von den vielen minderwertigen Sorten, die gegenwärtig insbesondere durch den Straßenhandel vertrieben werden, wohltuend absticht. Der Gummi, aus dem die Mammut-Absätze hergestellt sind, stellt eine ungemein stramme, nervige Qualität dar und gewährleistet die beste Haltbarkeit. Die Bezeichnung Mammut erscheint also im Hinblick auf die lange Lebensdauer und die Derbheit der Qualität für diese Absätze durchaus berechtigt. Doch darf man dabei nicht etwa auch an die Plumpheit und Ungeschicklichkeit des Mammuts denken, den Namen also nicht etwa für das Aussehen und die Form dieser Gummiabsätze gelten lassen. Dafür würde er nämlich ganz und gar nicht zutreffen. Denn die Absätze machen durchaus keinen plumpen, formlosen Eindruck, sondern sind im Gegenteil sehr gefällig in der Form und äußerst sauber gearbeitet. Die Ledereinlage ist genau passend hergestellt und liegt fest in ihrer Vertiefung, so daß das Gesamtbild der Mammutware ein durchaus erfreuliches ist und zur Benutzung einladet. Die Gummiwarenhändler seien auf die Mammut-Gummiabsätze besonders aufmerksam gemacht.

Neu eingegangene Preislisten.

Unter dieser Abteilung gelangen alle neuen Veröffentlichungen der Branche, wie Preislisten, Kataloge, Reklameschriften usw. zur Besprechung, sofern dieselben uns seitens der herausgebenden Firmen eingesandt werden.

Die Firma **Verbandstoff-Fabriken Paul Hartmann Akt.-Ges., Heidenheim a. Brz.,** hat sich, trotz der erheblichen Schwierigkeit für die Herstellung von Preislisten, dennoch zur Ausgabe einer etwas umfangreicheren Verbandstoffliste entschlossen, um den Abnehmern eine Uebersicht über die hauptsächlichsten Verbandstoffe zu bieten und ihnen ein Nachschlagebuch für den dringendsten täglichen Bedarf an die Hand zu geben. Außerdem hat sie eine neue Pflasterliste, eine Salbenliste, sowie zwei weitere Listen erscheinen lassen, von denen die eine Hartmanns Sondererzeugnisse für Frauen und Kinder, die andere Hartmanns Sondererzeugnisse für die Winterzeit aufführt. Jeder Hinweis auf die Qualität der Hartmannschen Erzeugnisse erübrigt sich angesichts des Weltrufes der Firma. Zweifellos werden die neuen Listen überall die ihnen gebührende Beachtung finden.

Die soeben ins Handelsregister eingetragene Großhandlung für medizinische Verbandstoffe und Gummiwaren **Heinrich Kühlmuss, Detmold,** Bruchstr. 29, hat eine Preisliste herausgegeben. Diese enthält reiche Auswahl in Verbandstoffen, -watten, -mull, imprägnierten Gazen und Binden und sei Interessenten zur Durchsicht empfohlen.



Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Lehrbuch der Reklame, Einführung in das Werbewesen. Von Karl Lauterer. Mit zahlreichen Abbildungen und einer Kunstdruckbeilage. 1923. C. Barth Verlag, Wien, Leipzig.

Der Verfasser der vorliegenden Schrift spricht mit großem Wissen sowohl über die Geschichte der Reklame, als auch über ihr Wesen und ihre Bedeutung für die Wirtschaft, ferner über die Psychologie der Reklame, um hiernach theoretische Ausführungen anzuschließen. Weiter geht er dazu über, über Zeitungsreklame, Klischees und Reklame-Drucksachen, über Ausstellungen und Messen und verschiedene andere Reklamegelegenheiten zu sprechen, auch zu untersuchen, welche Funktion die Reklame beim Fabrikanten, Groß- und Kleinhändler ausübt. In einem Schlußkapitel wird sodann über die kaufmännische Organisation der Reklame ausführlich gesprochen. Die Ausführungen sind für jedermann verständlich. Es ist überhaupt ein Vorzug des Buches, daß es in leicht faßlicher Form auch als Unterrichtsbuch verwendet werden kann, was bekanntlich nur von wenigen der bisher erschienenen Sammelwerke über Reklame gesagt werden kann. Wir empfehlen daher das Buch unseren Lesern. (flp)

Die systematische (doppelte) Buchführung. Grundlage und Technik von Max Schau. 1923. Berlin. Verlag von Julius Springer. Grundpreis broschiert 2,— M.

Der Verfasser hat sich zur Aufgabe gemacht, mit diesem Buche Studierenden der Privatwirtschaft, Volkswirtschaft und Rechtswissenschaft, sowie überhaupt dem Geschäftsmanne in knapper, aber ausreichender Weise ein geschlossenes Bild der systematischen Buchführung zu geben. Es ist hierbei vor allem Wert darauf gelegt worden, alle Buchführungstechnik auf die Frage nach dem „warum" zurückzuführen, und es muß zugegeben werden, daß mit den hierauf gegebenen Antworten eine Klarheit und gute Uebersicht geboten wird. Es werden sowohl die Grundlagen und das System der systematischen Buchführung, als auch deren Bücher im einzelnen und in ihrem Zusammenhange erläutert, nicht zuletzt auch auf die gesetzlichen Ordnungsschriften hingewiesen, so daß alles in allem ein guter Wegweiser zustande gekommen ist. Wir empfehlen das Buch unseren Lesern. (flp) —rg.

Das Recht des Aufsichtsrats der Aktiengesellschaft, der Kommanditgesellschaft auf Aktien, der Gesellschaft mit beschränkter Haftung, der eingetragenen Erwerbs- und Wirtschaftsgenossenschaft, des Versicherungsvereins auf Gegenseitigkeit und der bergrechtlichen Gewerkschaft auf Grund aller bestehenden gesetzlichen Vorschriften sowie des Gesetzes über die Entsendung von Betriebsratsmitgliedern in den Aufsichtsrat von Rechtsanwalt Dr. Friedrich Goldschmit. 436 Seiten. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin C 2. 1923. Grundpreis brosch. 6,— M, geb. 7,40 M.

Es ist erfreulich, daß jetzt endlich das Recht des Aufsichtsrats, das bislang noch keiner auf die Praxis zugeschnittenen Erläuterung für wert gehalten worden ist, in dem vorliegenden Buch eine ebenso ausführliche wie klare und alles wesentliche berührende Darstellung gefunden hat. Der Verfasser hat hier sämtliche Körperschaften des Wirtschaftslebens, bei denen die Bildung eines Aufsichtsrates möglich und durch Gesetz vorgeschrieben ist, in seine Betrachtung einbezogen und behandelt in diesem Zusammenhang unter Berücksichtigung der vielseitigen Rechtsprechung die zahlreichen Probleme, die es hier gibt. Eine eingehende Erörterung findet insbesondere die durch das Gesetz betr. Entsendung von Betriebsratsmitgliedern in den Aufsichtsrat geschaffene Rechtslage, desgleichen der Pflichtenkreis und die Haftung der Aufsichtsratsmitglieder. Ein ausführliches Stichwortverzeichnis erhöht die Brauchbarkeit des Buches, das wegen seiner klaren und übersichtlichen Darstellungsweise die größte Beachtung verdient. (lp) Mr.

Psychologie des Betriebes. Beiträge zur Betriebsorganisation. Von Dr. E. Lysinski, Dozent an der Handelshochschule Mannheim. Band I der Bücherei für Industrie und Handel. 303 Seiten. Grundpreis broschiert 7,20 M, in Halbleinen gebunden 8,50 M. 1923. Industrieverlag Spaeth & Linde, Fachbuchhandlung für Betriebswirtschaft, Berlin C 2.

In dem vorliegenden Buch wird sowohl über die Psychologie der Betriebsarbeit, über theoretische und praktische Arbeitspsychologie, als auch über die Psychologie der Reklame, über Werbeelemente und ihre Wirkung, Werbefaktoren und deren Wirkung und Werbemittel und deren Wirkung gesprochen. Eine große Anzahl von Abbildungen vermitteln ein anschauliches Bild von dem jeweils beschriebenen Verfahren. Das Buch ist somit gleich wichtig für den Wissenschaftler, als auch für den Praktiker, denn es weist die Wege, die allein zur Gewinnsteigerung durch Lieferungssteigerung und Absatzsteigerung führen. (lp) —rg.

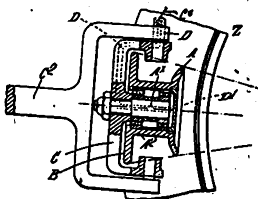
Die soziale Versicherung des Deutschen Reichs. Ein systematischer Führer durch die Reichsversicherungsordnung und das Angestelltenversicherungsgesetz nach dem neuesten Stand der Gesetzgebung. Von Magistratsrat Professor Dr. Ernst Cahn. Verlag Frankfurter Societäts-Druckerei G. m. b. H., Frankfurt a. M. 1923. Grundzahl 1,80 M.

Auf 156 Quartseiten hat der Verfasser in durch den Umfang des Stoffes geforderter gedrängter Form, einen vor allem für praktisch interessierte Kreise klaren Ueberblick über die verwickelte Materie der Sozialversicherung nach dem neuesten Gesetzesstand gegeben. Die Gesetzesmaterie, die durch häufige Umgestaltungen seit dem Krieg und die rasende Geldentwertung der letzten Zeit unübersichtlich und oft unverständlich geworden war, ist hier denen, die berufsmäßig damit zu tun haben, z. B. Angestellte von Personalbureaus größerer Betriebe, Arbeitersekretäre, Kassenbeamte usw., und selbst auch Laien zugänglich gemacht worden. Behandelt werden dabei unter Berücksichtigung entwicklungsgeschichtlicher und gedanklicher Grundlagen, insbesondere die vorläufig abschließenden Gesetze vom 10. November 1922, 27. März 1923 und 13. und 19. Juli 1923. Den Aenderungen der ziffernmäßigen Grenzen für die Versicherungspflicht und Höhe der Leistungen und Beiträge soll durch periodisch erscheinende Nachträge Rechnung getragen werden. (flp) S. S.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

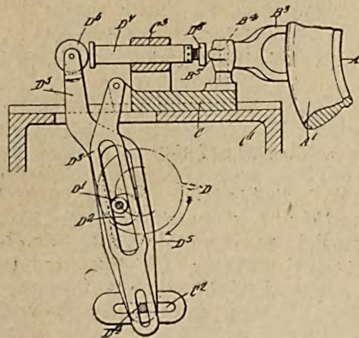
Neue Patente.

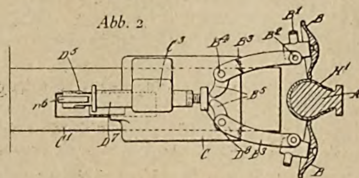
Anlegevorrichtung für Maschinen zur Herstellung von Luftschlauchmänteln. D. R. P. Nr. 381 898 vom 4. Januar 1922 für The Dunlop Rubber Company, Ltd., London (veröff. am 25. September 1923). Die Erfindung bezieht sich auf Maschinen zur Herstellung von Mänteln oder Decken für Luftreifen, bei denen die Mantelwangen an die Seiten eines umlaufenden Kernes durch scheibenartige Werkzeuge angelegt werden, die sich beim Kernumlauf nach dessen Mittelpunkt hin bewegen. Nach der Erfindung soll die Form des Kernes bzw. des Mantels beim Arbeitsgang der Scheiben deren Winkellage unmittelbar bestimmen. Jede Andrückscheibe ist schwenkbar gelagert und mit einem am Kern bzw. Werkstück anliegenden Organ verbunden, so daß Berührung an zwei Stellen erfolgt. Das Organ kann in einer Zusatzscheibe bestehen, welche auch die eigentliche Arbeitsscheibe dreht. Die Einstellung der Arbeitsscheiben läßt sich durch Aenderung des Abstandes zwischen den Achsen der Trieb- und Arbeitsscheibe erreichen. Auf diese Weise lassen sich verschiedene Arten und Größen von Schlauchmänteln bearbeiten. Die Patentschrift enthält Beschreibungen verschiedener Ausführungsformen der Erfindung mit Abbildungen. Eine dieser Ausführungsformen ist nachstehend beschrieben und durch Abbildung erläutert. Die Scheiben A und B sind starr miteinander verbunden durch die Zwischennabe A^2, welche auf Kugellagern um die am Bügel C befestigte Achse A^x läuft. Der Bügel C ist um Zapfen C^1 der Gabel C^2, am Schlitten bei C^3 angelenkt, drehbar. A^x dient nur als Stütze für die beiden Scheiben A und B, welche mit dem Kern in Berührung gehalten werden, so daß dessen Umrißfläche die Einstellung der Scheiben und des Bügels C besorgt. Auf diese Weise wird der Winkel der Scheiben zum Kern während des Arbeitens selbsttätig geändert. Ein Luftkanal D führt vom oberen Stiftzapfen C^1 durch Bügel C am Kanal D^1 in der Achse A^x, so daß Luft beim Austritt aus D^1 gegen den losen Teil des Werkstückes trifft, um dieses glatt zu legen. Patentansprüche: 1. Anlegevorrichtung für Maschinen zur Herstellung von Luftschlauchmänteln, dadurch gekennzeichnet, daß die Niederwalzorgane mit den Schichten auf dem Kern an zwei Punkten in Berührung stehen und eine derartige Unterstützung besitzen, daß die Doppelberührung die Winkelstellung der Niederwalzorgane entsprechend der Umrißlinie des Kernes bzw. der Mantelschichten verändert. Anlegevorrichtung, dadurch gekennzeichnet, daß 2. vor der zum Anlegen der Schichten auf beiden Seiten des Kernes in Form einer Scheibe ausgebildeten Niederwalzvorrichtung eine zweite Scheibe angeordnet ist, die an einem zweiten Punkt den Umfang des Mantels berührt, und die in einem schaukelnden Rahmen gelagert ist. Daß 3. eine zusätzliche Scheibe so eingerichtet ist, daß sie von der eigentlichen Niederwalzscheibe unmittelbar oder durch ein Reibungs- oder sonstiges Getriebe gedreht wird. Daß 4. die Niederwalzscheibe und die zusätzliche oder treibende Scheibe gegeneinander verstellt werden können, z. B. durch Aenderung der Scheibenachsenrichtung, so daß die Scheiben den passendsten Winkel gegenüber der Mantelumfläche einnehmen können. Daß 5. der schaukelnde Rahmen auf einem Arm des hin und her gehenden Schlittens sitzt und dieser Arm mit Andruckmitteln für die Scheibe auf die Mantelumfläche versehen ist, so daß die Mantelumfläche wie eine Profilscheibe zur Winkelverdrehung der beiden Scheiben wirkt. Daß 6. ein Luftstrom auf die niederzulegende Schicht vor der Niederwalzscheibe gerichtet wird, und daß 7. eine Führungsscheibe in der Nachbarschaft der Niederwalzscheibe angeordnet ist, welche die niederzuwalzende Schicht vor der Einwirkung der Niederwalzscheibe in ihrer Richtung beeinflußt, so daß Faltungen vermieden werden.



Andrückvorrichtung zur Herstellung von Luftreifenmänteln. D. R. P. Nr. 381 899 vom 4. Januar 1922 für The Dunlop Rubber Company Ltd., London (veröff. am 25. September 1923). Die Erfindung bezieht sich besonders auf Hilfsmittel zum Niederwalzen der verschiedenen Schichten, auf die Flanken eines sich drehenden Kernes bei Maschinen zur Herstellung von Mänteln für Luftreifen, wobei eine Niederwalzscheibe auf Schwingarmen eines Schlittens gelagert ist. Die Scheiben und Arme können in eine Leerlaufstellung außer Berührung mit dem Kern bzw. Mantel am Ende der Einwärts- oder Vorwärtsbewegung gerückt werden und bleiben in dieser Leerlaufstellung während der Bewegung des Schlittens. Die Mittel zur Bewegung der Arme und Scheiben sind, nach der Erfindung, so gestaltet und angeordnet, daß sie sich mit dem Schlitten bei Betätigung der Niederwalzscheiben vorwärts bewegen. Sie erhalten beim Ende dieser Bewegung eine kleine weitere Bewegung relativ zum Schlitten, um dadurch einen Zug oder Druck auf die Schwingarme auszuüben, so daß sich diese vom Kern wegbewegen und in dieser Lage während der Rückwärtsbewegung des Schlittens bleiben. Beistehende Abbildungen zeigen eine Ausführungsform der Erfindung mit Schwinghebel in Oberansicht. Der Schlittenantrieb erfolgt durch eine Kurbelscheibe D, deren Exzenternabe die beiden Durchmesser D^1 und D^2 besitzt. D^1 paßt in einen Längsschlitz des Hebels D^3, der am Schlitten C angelenkt ist. Am anderen Ende ist ein Längsschlitz vorhanden, in dem Stift D^4 liegt, so daß Hebel D^3 hin und her schwingen und dabei den Schlitten C verschieben kann. Der Nebenzapfen D^3 steht mit dem Schlitz des Schwinghebels D^5 im Eingriff, welcher am Stift D^4 lagert und mit einer Rolle D^6 versehen ist, die mit dem Kolben D^7 zusammenwirkt. Dieser Kolben wird im Bock C^3 des Schlittens C gleitbar geführt, ist vorn mit Stellkopf D^8 versehen, der gegen Nasen B^5 der die Scheiben B tragenden Gabelarme B^3 drückt. Durch Anordnung des Zapfens D^2 eilt Hebel D^5 hinter dem Hebel D^3 nach, so daß sich beim Schlittenvorwärtshub der Stempel D^7 zunächst nur mit dem Schlitten bewegt. Während dieser Bewegung werden die Scheiben B mit den Wangen A^1 gegen den Kern A gedrückt gehalten, um die Wangen niederzudrücken. Sind die Scheiben B an die Innenkanten an die Deckenwangen A^1 gelangt, so drückt Hebel D^5 den Stempel D^7 vor und dessen Kopf D^8

läßt durch Druck auf die Nasen B^5 die Arme B^3 ausschwingen, so daß die Scheiben B sich vom Mantel A^1 entfernen. Beginnt der Vorwärtshub wieder, so wird Hebel D^5 durch Exzenterzapfen D^2 so gesteuert, daß der Stempelkopf D^8 nicht mehr mit den Nasen B^5 der Arme B^3 in Berührung steht, die Arme also wieder die Stellung einnehmen, bei der die Scheiben B auf die am Kern liegenden Mantelwangen drücken. Patentansprüche: 1. Andrückvorrichtung zur Herstellung von Luftreifenmänteln mit Niederwalzscheiben auf Schwingarmen an einem hin und her gehenden Schlitten und mit Leerlauf der Niederdrückwalzen von ihrer innersten Stellung nach der äußeren, dadurch gekennzeichnet, daß das Getriebe zur Bewegung der Schwingarme B^3, B^3, mit den Niederdrückwalzen B, B, in die Leerlauflage mit dem Schlitten C vorwärts geht und am Ende dieser Be-


Abb. 1.


Abb. 2

wegung eine kleine Vorwärts- oder Rückwärtsbewegung gegen den Schlitten macht, um einen Zug oder Druck auf die Schwingarme auszuüben und diese dadurch von dem Mantel auf den Kern abzuheben und in dieser Lage bei dem Rückgang des Schlittens zu erhalten. 2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Schlitten C durch einen Schwinghebel D^3 betätigt wird, der selbst von einem Organ angetrieben wird, welches auch einen zweiten Schwinghebel D^5 in der Weise betreibt, daß der letztere auf einen Stempel D^7 zur Bewegung der Schwingarme B^3 in die Leerlaufstellung einwirkt. 3. Vorrichtung nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß der Schwinghebel D^3 für den Schlitten C mit einem Kurvenschlitz versehen ist und in diesen ein Stift oder eine Rolle D^1 eingreift, die exzentrisch auf einer drehenden Scheibe D befestigt ist, und daß die Gestalt des Schlitzes derart ist, daß bei der Einwärtsbewegung der Andrückscheibe B die Einwärtsbewegung verschiedene Geschwindigkeiten besitzt. 4. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Schlitten C durch eine oder mehrere Stangen bewegt wird, die mit einer Kurbelwelle oder Exzenterwelle verbunden sind, deren Kurbel oder Exzenter auf die Treibstange oder den Stempel D^7 einwirken und diesen dadurch mit Vorsprüngen auf den die Niederdrückscheiben B tragenden Schwingarmen B^3 in Berührung bringt und sie in die Leerlaufstellung versetzt.

Ausländische Patente.

Pflasterblöcke mit Kautschukdecke. Engl. Patent Nr. 198 618 vom 17. November 1922 für L. Gaisman, Manchester (veröff. am 1. August 1923). Zusatz zum Patent Nr. 194 618. Jeder Block besteht aus zwei oder mehreren Kautschukplatten, welche unten mit segmentförmigen Ausschnitten versehen sind, mit denen sie in entsprechend geformte Erhöhungen der Unterlage greifen, welche aus festerer Kautschukmasse hergestellt ist.

Formartikel aus plastischer Fasermasse. Engl. Patent Nr. 198 910 vom 9. Juni 1922 für British Thomson-Houston Co., Ltd., London (veröff. am 1. August 1923). Das Rohmaterial, z. B. Papier oder Gewebe, wird in Streifenform gebracht, mit einem thermoplastischen Binder, z. B. Schellack, Bakelit, überzogen, dann klein zerschnitten und in erhitzten Formen für sich oder unter Zusatz von anderen Füllmitteln gepreßt. Das Verfahren eignet sich besonders zur Verarbeitung von Asbest, Baumwolle und dergleichen, welche durch naße Reinigung in Flockenform erhalten wurden.

Herstellung von Kautschukleder. Engl. Pat. Nr. 198 914 vom 20. Juni 1922 für C. Marter, London (veröff. am 1. August 1923). Plastischer Kautschuk wird mit Gerbmitteln, z. B. Extrakt aus Eichenrinde, Kastanien, Fichtenrinde, erhitzt und die Masse in Streifen ausgewalzt. Man erhält ein lederartiges Produkt, welches ziemlich biegsam und in den meisten Kautschuklösemitteln löslich ist. Vor, während oder nach der Herstellung der gegerbten Kautschukstreifen können Füll- und Farbstoffe, Fette, Oele, Faserstoffe und dergleichen zugesetzt werden. Die fertigen Streifen lassen sich ein- oder zweiseitig mit Kanevas, Flannel oder dergleichen bedecken, welche mittels Lösung von gegerbtem Kautschuk in Naphtha befestigt werden. Auch läßt sich das Kautschukleder durch Eintauchen in eine Lösung von Zinnprotochlorid wasserdicht, durch Behandeln mit Alaunlösung zäher machen.

Herstellung einer zähen Kautschukmasse. Engl. Patent Nr. 199 095 vom 11. März 1922 für C. Jones, London (veröff. am 9. Aug. 1923). Man stellt eine selbstvulkanisierende Gellösung her und vermischt sie vor dem Gellatinieren mit einem Kautschukfällmittel, z. B. Aceton, Alkohol. Setzt man die Gellösung zu einem Gemisch aus einem Fällmittel und einem Lösemittel, z. B. Benzin oder Naphtha, so erhält man eine beständige, nicht gellatinierende Lösung vulkanisierten Kautschuks. Beispiel: 100 ccm einer 12½ prozentigen, nach Peachey vulkanisierten Kautschuklösung werden zu 150 bis 200 ccm Aceton gesetzt. Die Flüssigkeit verdickt sich bis zur Gallerte und der Kautschuk wird als zähe Masse ausgefällt, welche geformt und getrocknet werden kann. Rührt man die vulkanisierte Kautschuklösung vorsichtig in 100 ccm eines Gemisches aus einem Teil Aceton und zwei Teilen Benzin ein, so erhält man eine beständige Lösung.

Kautschukvulkanisate. Engl. Patent Nr. 174 915 vom 11. Januar 1922 für Naugatuck Chemical Co., Naugatuck, Conn. (Neue Patentfassung, veröff. am 9. August 1923), Kautschuk wird mit einem nichtgasförmigen Vulkanisationsmittel gemischt, das Gemisch mit einer halogenfreien Substanz behandelt, welche imstande ist, die Masse zu durchdringen, ohne ihre Form zu beeinträchtigen und nun vulkanisiert. Beispiele: 100 Teile

Kautschuk, 10 Teile Zinkoxyd, 6 Teile normales Oxybutylthiokarbonsäure-Disulfid und 3 Teile Schwefel werden zusammen gemischt. Oder 100 Teile Kautschuk, 10 Teile Zinkoxyd, 3 Teile Schwefel und 4 Teile Anilin bilden die Grundmasse. Die Massen werden auf Mischwalzen behandelt, geformt und auf 70° F eine Woche lang erwärmt. Benutzt man höhere Temperatur, so müssen die Gemische einen Tag stehen bleiben, damit die Vulkanisationsmittel die Massen völlig durchdringen können. Die erste Grundmasse kann noch mit Anilin in Gasform oder in Lösung behandelt werden bzw. die mit Anilin gemischte Masse wird geformt und dann mit Oxybutylthiokarbonsäure-Disulfid bestrichen. An Stelle dieses Disulfides können Verwendung finden: Oxyäthyl, Oxyamyl, Oxymethyl und dergleichen, Azetyl-, Benzoyl- und Dithiobenzoyl-Disulfid, oder folgende Xanthogenate: Quecksilberäthyl, Kalium- und Zinkamyl, Kupfer-, Zink-, Bariumäthyl, Natrium-, Blei-, Zinkmethyl, Lithium-, Magnesium-, Kalziumäthyl, Kalium- und Zinkbutyl, Kalium-, Natrium-, Bleiäthyl. Anilin kann durch Aethylanilin oder Paratoluidin ersetzt werden. Alle angeführten Zusätze auf einmal anzuwenden, ist nicht notwendig. Wird z. B. Zinkbutyl-Xanthogenat benutzt, so ist Zinkoxyd unnötig. Oxybutylthiokarbonsäure-Disulfid für sich ist ein Vulkanisationsmittel, gelöster Schwefel kann z. B. auch als Durchdringer der Kautschukmasse Verwendung finden, wenn ein Beschleuniger zugesetzt wurde.

Asbestformmasse. Engl. Patent Nr. 199 350 vom 2. Januar 1923 für J. und O. Lanhoffer, Paris (veröff. am 9. August 1923). Man stellt eine für feine Formartikel geeignete Masse her durch Ausschleudern von Asbestfasern mit etwa 20 Teilen Wasser und Vermischen der feinen Masse mit feingemahlenem Zement. Der Wasserüberschuß wird durch Filterpresse entfernt, das Trockengut mittels Drehbürsten fein zerteilt und die Masse durch eine Düse gegen die Formoberfläche geschleudert oder lagenweise in die Form eingestampft.

Matten, Läufer und dergleichen aus Kautschuk. Englisches Patent Nr. 199 703 vom 30. April 1923 für Soc. Chimique du Caoutchouc, St. Denis (veröff. am 29. August 1923). Die Artikel bestehen aus einer Decklage von Weichkautschuk und einer Grundschicht aus Ebonit oder Hartkautschuk. Die beiden Lagen werden auf Gewebe oder Filz durch einen Klebstoff befestigt.

Darstellung von Guanidinen als Vulkanisationsbeschleuniger. Engl. Patent Nr. 199 354 vom 5. April 1923 für Naugatuck Chemical Co., Naugatuck, Conn. (veröff. am 9. August 1923). Man erhält disubstituierte Guanidine durch Behandeln eines symmetrischen disubstituierten Harnstoffes mit Ammoniak und einer Metallverbindung, z. B. Zinkoxyd, Bleioxyd oder Bleikarbonat, welche Schwefel im Harnstoff eliminieren kann. Beispiel: symmetrischer Diphenylharnstoff wird mit Zinkoxyd und starkem Ammoniak, beide Stoffe im Ueberschuß, auf nicht über 80° C erhitzt. Man kann das entstandene Gemisch aus Diphenylguanidin, Zinkoxyd und Zinksulfid, nach Filtration und Trocknen, direkt als Beschleuniger verwenden, oder man trennt das Diphenylguanidin durch Kochen des Gemisches mit Salzsäure ab, neutralisiert mit Natriumazetat, fällt das Zink mit Schwefelwasserstoff aus, filtriert und behandelt das Produkt zur Reinigung mit Alkali. Wurde Bleioxyd an Stelle von Zinkoxyd verwendet, so digeriert man das Reaktionsprodukt mit Schwefelsäure und filtriert die Lösung des Diphenylguanidinsulfates ab.

Plastische Masse. Engl. Patent Nr. 199 614 vom 11. Juli 1922 für A. Ampt, Canterbury und C. Lansdown, North Forroy in Viktoria in Australien (veröff. am 15. August 1923). Die Masse besteht aus einer Mischung von Kautschuklösung in gekochtem Leinöl und Leim als Bindemittel und Leder, Fasern, Kork usw. als Grundstoff. Man formt die heiße Masse unter starkem Druck. Als Präservativ wird Karbolsäure zugesetzt. Beispiel: 4 Teile Leimlösung von 35 Prozent werden mit einem Teil gekochtem Leinöl, welches 10 Prozent Kautschuk gelöst enthält, und 2½ Teile Karbolsäure gemischt, dazu setzt man 5 bis 6 Teile geschrotetes Leder und mischt im Dampfkneter. Aus der Masse werden Artikel unter 1 bis 2 tons Druck auf Quadratzoll geformt. Die plastische Masse eignet sich zur Fabrikation von Kricketbällen, Schuhsohlen, Absätzen und dergl.

Eingetragene Warenzeichen.

Nr. 305 235. **Adlerstolz** für Adler-Gummiwerk Gustav Vogelsang, Herford i. Westf., auf Gummisohlen und Gummiabsätze.

Nr. 305 238. **Weltsprung** für „Haguma", Hannoversche Gummiabsatzfabrik, Hannover-Ricklingen, auf Gummiabsätze, Gummiabsatzecken, Gummisohlen, Gummisohlenplatten und Autogummiprotekteure.

Nr. 305 436. **Adlerblick;**

Nr. 305 437. **Kronenadler;**

Nr. 305 438. **Steinadler** für Adler-Gummiwerk, Gustav Vogelsang, Herford i. W., auf Gummiabsätze und Gummisohlen.

Nr. 305 396. **Fönix** für Harburger Gummiwarenfabrik „Phoenix", Akt.-Ges., Harburg a. E., auf Gummiwaren aller Art.

Nr. 305 574. **Pneu-Neu** für Karl August Narnbach, Handel mit Automobilen und Zubehör, Altona, Eimsbüttler Straße 33, auf Gummifarbe zum Auffärben von Motorfahrzeug- und Fahrradbereifung.

Nr. 305 587. **Stadensia** für Robert Schmidt, Stader Automobilhaus, Inh. Robert Schmidt jr., Stade in Hann., auf Gummiwaren für technische, hygienische und sportliche Zwecke, insbesondere Bereifungen, Gummiabsätze und -sohlen und Wringmaschinen.

Nr. 305 633. **Continental** für Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover, auf Fahrräder, Automobile, Lastkraftwagen, Land-, Luft- und Wasserfahrzeuge, sowie Zubehör für Fahrräder und Automobile, ganz oder teilweise aus Gummi (mit Ausnahme von Glühlampen, Fahrradlaternen und Werkzeugen).

Marktberichte.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 23. November 1923.

In der abgelaufenen Woche konnte sich das Geschäft etwas beleben, besonders nach reiner hellbrauner Crepe bestand lebhafte Nachfrage; auch in mittelbrauner Crepe, prima sowie geringeren Sheets fanden Umsätze statt. Verschiedene Posten beschädigten Gummis fanden in Auktionen zu vollen Preisen schlank Abnehmer.

Wir notieren heute wie folgt:

I. Latex Crepe	1 sh 4¾ d	
I. Ribbed Smoked Sheets	1 sh 4¾ d	
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	1 sh 3¼ d	bis 1 sh 4 d
Reine braune Crepe	1 sh 3¾ d	bis 1 sh 4½ d
Etwas borkige braune Crepe	1 sh 3 d	bis 1 sh 3½ d
Dunkle Crepe	1 sh 2¾ d	bis 1 sh 3¼ d
Hard cure fine Para	1 sh 2¾ d	
Caucho Ball	1 sh 2 d	
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia.	3 sh 6½ d	bis 3 sh 8½ d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia.	2 sh 9½ d	bis 3 sh
Gutta Siak reboiled f. a. q.	9¾ d	

* * *

Hamburg, den 1. Dezember 1923.

Der Markt verkehrte in der Berichtswoche in ruhiger Haltung und bei anfänglich unveränderten Preisen; Mitte der Woche erfuhren die Preise eine leichte Senkung, da eine größere Londoner Firma durch starke Blanco-Abgaben sowohl in London wie in New York einen Druck ausübte.

Wir notieren heute wie folgt:

I. Latex Crepe	1 sh 4½ d	
I. Ribbed Smoked Sheets	1 sh 4½ d	
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	1 sh 3 d	bis 1 sh 4 d
Reine braune Crepe	1 sh 3½ d	bis 1 sh 4¼ d
Etwas borkige braune Crepe	1 sh 3 d	bis 1 sh 3½ d
Dunkle Crepe	1 sh 2¾ d	bis 1 sh 3¼ d
Hard cure fine Para	1 sh 2¾ d	
Caucho Ball	1 sh 2 d	
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia.	3 sh 6½ d	bis 3 sh 8½ d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia.	2 sh 9½ d	bis 3 sh
Gutta Siak reboiled f. a. q.	9¾ d	

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 29. November 1923.

In der vorigen Woche war die Stimmung auf dem Markt gut und die Preise hielten sich höher, als sie in unserem letzten Bericht angegeben waren. Inzwischen wurden hier der Rückgang des Verbrauches von Gummi in Amerika und das Anwachsen der Vorräte der Rubber Trade Association of America bekannt. Verbraucht wurden in dem am 30. September abgelaufenen Dreivierteljahr 218 000 tons, von denen 50 000 auf das dritte Vierteljahr entfielen. Für das vierte Vierteljahr rechnet man mit einem Verbrauch von 70 000 tons, so daß das ganze Jahr 1923 mit dem Gesamtverbrauch von 288 000 tons abschließen würde. — Auch die letzte Woche ließ sich gut an. Günstiger Valutastand veranlaßte zahlreiche Nachfragen aus Amerika und Aufträge cif New York, bis der Sterlingkurs sich besserte. Etwas beeinträchtigt wurde das Geschäft durch den Wiederverkauf einiger Posten Gummi, die eigentlich für Hamburg bestimmt waren, und durch große Bestellungen aus Holland für das nächste Jahr. In England wurde nur wenig Gummi gekauft; Frankreich nahm beträchtliche Mengen, besonders Hard fine Para. New York notierte 27½ Cents für Crepe und 27 3/8 Cents für Sheets. In der Versteigerung zu Colombo wurden 350 tons Sheets für 1 sh 3 d verkauft und zu 1 sh 3¼ d für Crepe cif. Singapore berichtet reges Geschäft mit 1 sh 3 d für Sheets und 1 sh 3¼ d für Crepe cif. In London galt bei festem Markt Crepe greifbar 1 sh 2 3/8 d bis 1 sh 2½ d, Januar 1 sh 2½ d bis 1 sh 2 5/8 d, Januar-März 1 sh 2 5/8 d bis 1 sh 2¾ d April-Juni 1 sh 3 d bis 1 sh 3 1/8 d. Ribbed smoked sheet greifbar 1 sh 2 3/8 d bis 1 sh 2½ d, Januar 1 sh 2½ d bis 1 sh 2 5/8 d, Januar-März 1 sh 2 5/8 d bis 1 sh 2¾ d, April-Juni 1 sh 3 d bis 1 sh 3 1/8 d. Paramarkt still. Hard fine greifbar 1 sh ¾ d, Dezember-Januar ebenso, Januar-Februar 1 sh 1 d. Soft fine greifbar 1 sh, Dezember-Januar und Januar-Februar ebenso. (Die Preise verstehen sich ab Lager London; es sind also die Londoner Kosten, Fracht und Versicherung dazu zu schlagen).

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 23. November 1923.

Der Gummimarkt empfand in dieser Woche den Einfluß des Sturzes der New Yorker und Londoner Devisen und die Preise waren dadurch hier anfänglich etwas niedriger, obwohl die Notierungen auf diesen Märkten so gut wie unverändert blieben.

Im allgemeinen war das Angebot hier aber sehr gering, während die Nachfrage befriedigend blieb.

Nach einem mäßigen Rückgang von zirka 1½ Cents verbesserte sich der Markt wieder ein wenig und der Schluß ist stetig, wie folgt:

Hevea Crepe und Sheets —,78 fl., Loko; Hevea Crepe und Sheets —,80 fl., Januar-März; Hevea Crepe und Sheets —,82 fl., April-Juni.

* * *

Amsterdam, den 30. November 1923.

Die Preise gaben allmählich nach und die Stimmung war durchweg matt, aber ohne dringendes Angebot.

Nur an einzelnen Tagen war der Markt etwas mehr belebt.

Der Schluß ist stetig ungefähr ½ Cent höher als der niedrigste Punkt. Hevea Crepe und Sheets —,76½ fl., Loko; Hevea Crepe und Sheets —,78 fl., Januar-März; Hevea Crepe und Sheets —,80 fl., April-Juni.

Joosten & Janssen.

Paraffin, Ceresin, Wachs.

Hamburg, den 1. Dezember 1923.

Der Geschäftsgang des Wachs- und Fettmarktes war im allgemeinen lebhafter und setzte infolge steigender Preisentwicklung für verschiedene Wachsarten teilweise starke Nachfrage ein.

Paraffin ist sehr gefragt und die Preisgestellung zeigt eine stark aufsteigende Kurve. Die Lokobestände sind kaum nennenswert, und die Abladungsnotierungen kommen weiter sehr fest.

Ceresin ist ohne Geschäft.

Japanwachs hat sich im Laufe der Berichtswoche weiter befestigt. Lokoware ist fast nicht im Markt, und die Abladungsnotierungen liegen selbst für spätere Termine sehr hoch.

Karnaubawachs ist wenig gefragt und unverändert ruhig.

Ich notiere freibleibend:

Paraffin, weiß amerik. i. Ta., 50/52°	10,75 $ p. 100 kg
Paraffinschuppen, weiß amerik., 50/52°	9,— $ p. 100 kg
Paraffinschuppen, gelb amerik., 50/52°	8,60 $ p. 100 kg
Ceresin, naturgelb, 54/56°	14,50 $ p. 100 kg
Ceresin, weiß, 54/56°	15,50 $ p. 100 kg
Japanwachs, erste drei Marken	88,— sh p. cwt.
Karnaubawachs, fettgrau	87,— sh p. cwt.
Karnaubawachs, courantgrau	84,— sh p. cwt.
Montanwachs, erste Marken	58,— Gold-M p. 100 kg

alles ab Lager Hamburg unverzollt, Ceresin und Montanwachs verzollt, brutto für netto bzw. netto inklusive Verpackung. Der Zoll beträgt für Paraffin und Karnaubawachs 10,— und für Japanwachs 15,— Goldmark per 100 kg

Vaseline. Der Markt ist lebhaft. Trotz steigender Preise für Rohmaterialien habe ich vorerst von Erhöhungen Abstand genommen und notiere weiter freibleibend:

Vaseline, techn. hellgelb, garant. harz- und säurefrei 8,— $

Vaseline, techn, braun, garant. harz- und säurefrei 7,75 $ per 100 kg netto inklusive Faß verzollt ab Lager Hamburg.

Bericht der Firma Willy L. Wolff.

Baumwolle. Wochenbericht der Bremer Baumwollbörse. Notierungen vom 30. November 1923. Das Geschäft war in letzter Woche etwas lebhafter. — Die Terminmärkte lagen fest und setzten ihre Aufwärtsbewegung fort.

Amerikanische Baumwolle:

(Preise in bar ohne Abzug in US-cents p. lb.).

Notierungen der letzten Woche:

Amerikanische fully middling, good color 28 mm staple, loko

am	30./11.	29./11.	28./11.	27./11.	26./11.	24./11.
1½ Uhr nachm.	39.29	39.29	38.25	38.03	38.10	37.82

Ostindische Baumwolle:

(Preise in bar ohne Abzug in pence p. lb.)

	Super fine	Fine	Fully good	Good
Scinde m. ginned	14.50	14.15	13.80	13.45
Bengal	14.50	14.15	13.80	13.45
Bengal m. ginned	15.00	14.65	14 30	13.95
Khandeish m. ginned	—	15.60	15.15	14.70
Oomra Nr. II m. ginned	16 20	15.75	15.30	14.85
Oomra Nr. I m. ginned	16.45	16.00	15.55	15.10
Broach m. ginned*	18.15*	17.75*	17.40*	17.05*
Surti Broach*	19.65*	19.25*	18.90*	18 55*

	Fully good	Good	Fully good fair	Fair
Sawgd. Dharwar	—	16.85*	—	—
Compta m. ginned	—	17.35*	—	—
Western Madras	—	16.25*	—	—
Northern Madras	—	16.75*	—	—
Tinnivelly	—	—	19.10*	—
Combodia	—	—	19.60*	—

American Seed (Punjab) Ia 19.60*

*) nominell.

Heitere Ecke.

Dididi und Pipidi. Die Gattin eines unserer bekanntesten Chemiker — so erzählt die in Washington erscheinende Zeitschrift Industrial and Engineering Chemistry — wollte in dessen Auftrage eine Anfrage nach Vulkanisationsbeschleunigern telegraphisch beantworten und sagte dem Telegraphenamt den Wortlaut des Telegramms durch den Fernsprecher so an: „Dididi kann nicht liefern, werde ein halb Pfund Pipidi machen und nächste Woche absenden." Der Beamte lehnte die Annahme des Telegramms ab, weil Codewörter nicht zulässig seien. Erst als die Frau ihn belehrt hatte, daß die beiden mystischen Wörter nicht Codewörter sondern Abkürzungen seien, ließ er sich herbei, das Telegramm anzunehmen. Sie überließ es nunmehr dem Beamten, die Abkürzungen oder die Worte selbst zu telegraphieren und erklärte ihm: Dididi ist die Abkürzung für Dimethylammoniumdimethyldithiocarbamat und Pipidi ist die Abkürzung für Piperidinpiperidyldithiocarbamat. — Hat nun der Beamte die Abkürzungen oder die Worte selbst aufgenommen? Uebrigens bezeichnet man in Amerika mit den beiden niedlichen Worten Dididi und Pipidi auch die kleinen Püppchen, die amerikanische Damen als Amulettes um den Hals tragen.





TELEGRAMM-ADRESSEN UND FERNSPRECH-NUMMERN



Aufnahme erfolgt jederzeit gegen vierteljährl. Vorauszahlung des am Zahlungstage gültigen Preises

Ort	Telegramm-Adresse	Firma	Telegramm-Kodex	Fernsprech-Nummer
Amsterdam	Meidam	Arnold Otto Meyer, Hamburg und Amsterdam	—	—
Berlin SW 19	Gummizeitung	Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung"	A B C	Amt Zentrum 8794 u. 8795
Berlin-Weißensee	Patentgummi Berlin-Weißensee	C. Müller, Gummiwarenfabrik, Akt.-Ges., Berlin-Weißensee, Belfortstr. 7	—	Amt Weißensee 555 u. 556
Budapest	Gummi	Ungarische Gummiwarenfabriks-Aktiengesellschaft	A B C 5th Edit. Liebers	Joseph 10—90
Hamburg	Gummitraun	Kautschukwerke Dr. Heinr. Traun & Söhne, vormals Harburger Gummi-Kamm-Co., Meyerstraße 59	—	Roland 9800—9804
Hamburg	Alminkomp	Albert Boesenberg (The General Commercial Company Ltd., London)	Bentley, Private A. B. C. 6th Edition	Hansa 3232/34
Hamburg	Melrott	Arnold Otto Meyer, Hamburg und Amsterdam	—	4251 u. 4142
Hamburg	Rubber	New-York Hamburger Gummi-Waaren-Compagnie	A.B.C. 6th Edition	Nordsee 63 und Vulkan 2977
Klein-Wittenberg (Elbe)	Elbgummi Kleinwittenbergelbe	Gummi-Werke „Elbe", Aktien-Gesellschaft, Klein-Wittenberg (Elbe)	A B C 5. Ausgabe Rudolf-Mosse-Code	Amt Wittenberg (Bezirk Halle), 900, 901, 902, 903
Leipzig-Schönefeld	Schwager, Schönefeld	Sächs.Giwarenf.Otto Schwager,Spez.: Nahtl.Artikel wie Fingerlinge,Sauger	—	16 576
Nijmegen	Caoutchouc, Nijmegen	Technische Caoutchouc Comp., Fontaine & v. Gisteren	—	91 u. 405
Radebeul-Dresden	Thoeneswerk	G. & A. Thoenes Sächsische Asbest-Fabrik	—	925
Rotterdam	Weise, Rotterdam	Weise & Co. — Rohgummi, Guttapercha und Balata	—	7715, 7716 u. 7711
Schneeberg-Neustädtel	Kirschen	Otto Kirschen, Stanz- und Emaillierwerk sanitärer Artikel	A B C Code 5. Ausg.	42

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Nr. 3 Berlin, den 7. Dezember 1923 XXIV. (XXXVIII.) Jahrgang.

Die Celluloid-Industrie

Fachblatt für Fabrikation und Handel von Celluloid und Celluloidwaren sowie verwandter Produkte

Organ des Verbandes der Deutschen Celluloid-Industriellen E. V.

Die neuen Zahlungsbedingungen des Verbandes der deutschen Celluloid-Industriellen E.V.

1. Preis:

Die Berechnung der Preise erfolgt in Goldmark, 1 Goldmark = 1 Dollar : 4,20. Die Preise sind für laufende Aufträge verbindlich, für Nachbestellungen jedoch freibleibend. Angebote erfolgen freibleibend und unter Vorbehalt des Zwischenverkaufs.

2. Zahlungsbedingungen.

Die Zahlung hat rein netto Kasse ohne Abzug innerhalb von 5 Tagen vom Fakturendatum ab zu erfolgen.

a) wertbeständige Zahlung:

Die Rechnungen sollen durch Goldgiroüberweisungen, Goldschecks, Goldwechsel, Devisen, soweit gesetzlich zulässig, Rentenmark, Dollarschatzanweisungen, Goldanleihescheine und — nach freier Vereinbarung — ähnliche Anleihescheine bezahlt werden.

Bei Zahlung in Dollar erfolgt die Annahme zum Nennwert. Bei Zahlung in anderen als Dollardevisen erfolgt die Gutschrift gemäß der Berliner Notierung dieser Devisen. Die Gutschrift von Dollarschatzanweisungen, Goldanleihescheinen und ähnlichen Anleihescheinen erfolgt zum Nennwert, wenn die Differenz zwischen den Berliner Börsenkursen dieser Zahlungsmittel und dem Dollar am Tage vor Zahlungsabsendung nicht größer als 5 Prozent ist. Bei größerem Kursunterschied sind für die Zahlung die Kurse des Börsentages vor Zahlungsabsendung maßgeblich.

Die Spitzenbeträge, für die wertbeständige Zahlungsmittel mit dem entsprechenden geringen Nennwert nicht erhältlich sind, können in Papiermark gezahlt werden. Diese Papiermarkrestzahlungen sind nach dem letzten Dollarkurs der Berliner Börse vor dem Zahlungstage zu berechnen.

b) Zahlung in Papiermark:

Solange wertbeständige Zahlungsmittel noch nicht hinreichend im Verkehr sind, wird auch Papiermark in Zahlung genommen. Bei der Begleichung der Goldmarkrechnungen in Papiermark wird der gezahlte Papiermarkbetrag zum Dollarbriefkurs der Berliner Börse des dem Zahlungseingangstag nachfolgenden Berliner Börsentages umgerechnet. Verbleibende Restbeträge werden in Goldmark weitergeführt und sind innerhalb von 5 Tagen abzudecken. Umrechnung erfolgt auch hier nach den vorstehenden Grundsätzen.

Verbleibt ein Restbetrag von nicht mehr als 5 Prozent des ursprünglichen Rechnungsbetrages in Goldmark, so wird dieser Restbetrag unter Zugrundelegung des Dollarbriefkurses vom Vortage des Zahlungsabganges umgerechnet, so daß nach dem hiernach sich ergebenden Papiermarkbetrag die Rechnung ausgeglichen ist.

Bei Bank- oder Postschecküberweisungen gilt als Zahlungseingangstag derjenige, an welchem die Gutschriftsanzeige der Bank oder des Postscheckamts eingeht.

Schecks auf Papiermark, mit Ausnahme von Barschecks auf die Reichsbank am Platze oder die Bankverbindung am Platze, werden nur gegen Vergütung aller entstehenden Spesen in Zahlung genommen.

3. Zielüberschreitung:

Bei Zahlung nach Fälligkeit werden unter Vorbehalt der Geltendmachung anderer Rechte die von den Großbanken in Anrechnung gebrachten Zinssätze für wertbeständige Kredite berechnet. Außerdem gilt in diesem Falle der Kurs am Tage nach der Fälligkeit als Mindestkurs.

* * *

Diese Zahlungsbedingungen sind auf Grund folgender Erwägungen aufgestellt worden: Das Hauptaugenmerk wurde auf eine Vereinfachung der Zahlungs- und Berechnungsmodalitäten gelenkt. Es sollte nach Möglichkeit mit den überaus lästigen Nachberechnungen aufgeräumt werden, die nur zu einer Benachteiligung und Verärgerung einer der am Zahlungsverkehr beteiligten Parteien geführt haben. Voraussetzung hierfür war, daß man durch die Bedingungen für die Zukunft die Papiermarkzahlungen beinahe vollständig ausschaltet. Daher ist in den Bedingungen die Zahlung in Papiermark nur für diejenigen kleinen Beträge vorgesehen, für die es entsprechende Goldanleihestücke oder Rentenpfennige vorläufig noch nicht gibt. Da bereits in kürzester Zeit $^1/_{10}$ Dollarscheine im Verkehr sind, kann es sich bei den Papiermarkzahlungen nur um Beträge handeln, die unter $^1/_{10}$ Dollar = 42 Pfennigen liegen. Da es sich demgemäß bei den Papiermarkzahlungen in Zukunft nur um ganz belanglose Spitzenbeträge handeln würde, ist als Kursumrechnungstag der Vortag der Zahlung genommen, da die Risiken, die zwischen diesem Kurs und dem Kurs am Zahlungseingangstage liegen, hier nicht ausschlaggebend sein können, um eine Nachberechnungsmethode zu rechtfertigen, die angewandt werden müßte, wenn man auch für diese Restsumme den Kurs nach dem Zahlungseingangstage für die Umrechnung anwenden wollte. Der Käufer hat nach der vorgeschlagenen Methode somit die Möglichkeit, genau die Summe zu kennen, die er als Gegenwert für die Ware zu zahlen hat.

Viel schwieriger zu lösen ist die Frage, ob die neuen wertbeständigen Zahlungsmittel, insbesondere die Goldanleihe, zum Nennwert oder zum Kurswert angerechnet werden sollen. Das Einfachere ist zweifellos die Annahme zum Nennwert, wobei man sich jedoch durchaus klar werden muß, daß dann Risiken entstehen, wenn auch diese wertbeständig sein sollenden Zahlungsmittel durch inflationistische Wirkungen im Wert vermindert werden. Wir sind jedoch der Auffassung, daß die Annahme der Anleihescheine zum Kurswert nicht nur nicht von vornherein ein Mißtrauen der Wirtschaft zu diesem neuen wertbeständigen Zahlungsmittel bedeutet, wodurch die neuen Zahlungsmittel eine starke Diskreditierung erfahren, sondern daß die Anwendung des Börsenkurses bei der Annahme der Anleihescheine die Berechnungsmethode noch komplizierter gestalten würde, als dies bisher schon der Fall war.

Man würde dann nämlich mit drei Rechnungseinheiten, nämlich mit Papiermark, Goldanleihe und Dollar zu rechnen haben, während man bisher lediglich mit dem Papiermark- und Dollarkurs auskam. Es würde auch dazu führen, daß man die auf Zufälligkeiten beruhenden Schwankungen des Anleihebörsenkurses von geringfügigem Ausmaß in der Berechnung berücksichtigen müßte, auch wenn offensichtlich ist, daß der innere Wert der Anleihe sich nicht verändert hat.

Wenn z. B. der Dollar mehrere Tage einen Kurs von 65 Milliarden hat, die Goldanleihe jedoch den einen Tag mit 64, den anderen Tag mit 66 Milliarden notiert, so wäre es doch zweifellos unzweckmäßig, bei einer Bewertung der Goldanleihe nicht zum Nennwert, sondern zum Börsenkurs Nachbelastungen bzw. Gutschriften zu erteilen und hierdurch einen ungeheuer komplizierten Rechnungsvorgang zu veranlassen.

Es erschien demgemäß zweckmäßig, die Kursdifferenzen zwischen Anleihe- und Dollarkurs bis zur Höhe von 5 Prozent in der Berechnungsmethode unberücksichtigt zu lassen und die Anleihescheine zum Nennwert entgegenzunehmen.

Sollte sich in absehbarer Zeit erweisen, daß die neuen Zahlungsmittel wieder den inflationistischen Zerstörungswirkungen anheim fallen, so müßten dann die Bedingungen verändert und wieder auf diejenigen Methoden zurückgegriffen werden, die infolge des Währungsschwundes der Papiermark Anwendung gefunden haben. Solange die Wertunbeständigkeit der neuen Anleihescheine nicht erwiesen ist, dürfte es sowohl schwer verantwortbar, wie auch unzweckmäßig sein, bei der Formulierung der Zahlungsbedingungen diese Entwertung als bereits bevorstehend anzusehen.

Einfuhr von Celluloidwaren nach Oesterreich.

Bekanntlich unterliegt die Einfuhr von Celluloidwaren in Oesterreich der Einfuhrbewilligung. Das Reichswirtschaftsministerium empfiehlt, zur Durchsetzung der Erteilung von Einfuhrbewilligungen in jedem Einzelfalle die Deutsche Wirtschaftskammer Oesterreich, Wien I, Elisabethstr. 9, in Anspruch zu nehmen. Dieser Stelle wäre das entsprechende Material gegebenenfalls von dem österreichischen Vertreter der deutschen Firma vorzulegen.

Werbearbeit der Deutschen Ostmesse in Rußland.

Der russische Sachverständige der Deutschen Ostmesse, Dr. Markow, hat wiederum mehrere Monate persönlich die Werbearbeit für die Deutsche Ostmesse in Rußland geleitet. U. a. hat er veranlaßt, daß die Deutsche Ostmesse amtlich in Moskau registriert wird, so daß sie das Recht hat, hauptamtliche Vertretungen in ganz Rußland zu eröffnen. Dadurch ist die Aufmerksamkeit aller maßgebenden Stellen der Moskauer zentralen Handelsorganisationen erneut auf die Achte Deutsche Ostmesse, die vom 17. bis 20. Februar 1924 stattfindet, gerichtet. Die Werbung für die deutsche Wirtschaft, deren wirksamer Ostpol die Deutsche Ostmesse ist, konnte diesesmal bis weit in das russische Dorf getragen werden. Vor allem in der Ukraine, für die Königsberg vor dem Kriege ein wichtiger Ein- und Ausfuhrhafen war, hat sich das Interesse für die Deutsche Ostmesse stark belebt. Dort wurden Vertrauensleute in Charkow, Kiew und Odessa gewonnen, die als rührige Helfer für die von der Deutschen Ostmesse gepflegte Zusammenarbeit der deutsch-russischen Wirtschaft tätig sind. Die Allrussische Landwirtschaftliche Ausstellung in Moskau, die von mehr als einer Million Bauern aus allen Gebieten des russischen Erdteiles studiert wurde, gab zahlreiche Möglichkeiten, mit solchen Wirtschaftskreisen, die von einer schriftlichen Werbung kaum erfaßt werden können, in Fühlung zu kommen. Durch die Sonderausstellung, die Königsberg als die „Stadt der Deutschen Ostmessen" in Moskau veranstaltet hatte, ist der Ruf der Königsberger Messe bis zum Japanischen Meer, bis nach Zentralasien, nach Turkestan, nach Transkaukasien gedrungen. (flp)

Neue Patente.

Verfahren zur Darstellung von Imitationen von Celluloid, hornähnlichen Kunststoffen usw. D. R. P. Nr. 370 622 vom 14. November 1920 für Hans Steiner, Wien (veröff. 24. September 1923). Werden heimische Holzarten in bekannter Weise dadurch vorbereitet, daß man die Oberflächen schleift, mit Leim tränkt, mit Farbe und dann mit einer Celluloseesterlösung überzieht, trocknet und poliert, so findet man den Ueberzug mit vielen Gasbläschen durchsetzt, welche nach dem Schleifen und Polieren die Oberfläche uneben und fleckig und für Schmutz, Staub u. dgl. sehr zugängig machen. Gemäß vorliegender Erfindung wird dieses Blasigwerden dadurch vermieden, wenn die Mineralfarbe mit überschüssigem Lack, Celluloseesterlösung usw. versetzt und innig verrührt wird. Mit dieser Mischung behandelte Gegenstände sind nach dem Trocknen völlig blasenfrei, lassen sich schleifen, polieren, sind dauerhaft, schmutzen nicht und bilden gute Imitationen von hornartigen Kunststoffen usw. Beispiel der Behandlung eines Stockgriffes: Der Holzgriff wird wie bekannt geschliffen, in Leim getaucht und damit gut durchtränkt. Nach dem Trocknen und Abschleifen des Leimes an der Oberfläche überzieht man den Griff ein oder mehrere Male mit der verriebenen Farbe, mustert nach dem Trocknen, läßt nochmals trocknen, trägt die Celluloseestermasse auf, trocknet, schleift und poliert. Auf diese Weise lassen sich die verschiedensten Nachahmungen, z. B. von Elfenbein, Kunsthorn, Bernstein, Celluloid, Schildkrot, Mahagoni, Ebenholz usw. erzielen. Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung von Imitationen von Celluloid, hornähnlichen Kunststoffen usw. unter Verwendung von in üblicher Weise geschliffenem und mit Leim getränktem Holz sowie einer beliebigen Farbe, dadurch gekennzeichnet, daß die Farbe mit einem Lacküberschuß, Celluloseesterlösungsüberschuß usw. auf das homogenste verrieben und der mit ihr hergestellte Anstrich nach Bemusterung oder Effektgebung mit Celluloseesterüberzug versehen, geschliffen und poliert wird.

Reichs-Patente.

Erteilungen.

Klasse

39a. 19. 387 317. Compagnie Générale d'Electricité, Paris; Vertr.: C. Fehlert, G. Loubier, F. Harmsen und E. Meißner, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. Verfahren zur Herstellung von Platten mit glänzender Oberfläche aus Kaseinmasse. 27. September 1921. C. 31 151.

39a. 20. 387 155. Niederrheinische Maschinenfabrik Becker & van Hüllen, Krefeld und Westfälisch-Anhaltische Sprengstoff-A.-G., Berlin. Hydraulische Presse zur Herstellung von Kämmen aus Celluloid, Kautschuk oder ähnlicher plastischer Masse. 20. September 1921. N. 20 358.

39b. 5. 386 957. Dr. Otto Faust, Premnitz. Verfahren zur Herstellung von Filmen, Bändern usw. aus Viskose. 13. März 1921. F. 48 821.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

33c. 858 311. Ober-Ramstädter Haarschmuck- und Celluloidwarenfabrik Albert März, Ober-Ramstadt b. Darmstadt. Taschenkamm. 11. September 1923. O. 13 558.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Hamburg. Die Deutsche Kunsthorn-Gesellschaft m. b. H. hat mit Rücksicht auf die Erweiterung ihres Betriebes ihre Geschäftsräume nach dem Bureauhause, An der Alster Nr. 58/59, verlegt.

Rudolstadt. In das Handelsregister ist die Firma Celluloid-Haarschmuck-Industrie G. m. b. H. eingetragen worden. Herstellung von Celluloid-Haarschmuck und ähnlichen Arbeiten. Das Stammkapital beträgt 21 000 M. Nach Abberufung des bisherigen Geschäftsführers Herrn Paul Kühn ist der Kaufmann Herr Peter Landry in Rudolstadt alleiniger Geschäftsführer. Der Sitz der Gesellschaft ist von Berlin nach Rudolstadt verlegt worden.

Russ.

August Wegelin Akt.-Ges., Kalscheuren b. Köln. Geschäftsgründung 1862.

Hermann Hissbach, Apolda

Gegründet 1880 Telephon 158

Spezialität:

Ia naßgestreckte Kernlederriemen

für jeden Betrieb 1354

Ia fettgare Näh- und Binderiemen

24

Wasserstandsgläser

Schutzgläser :: Oelergläser
Thermometer :: Aräometer

Wessel & Co., Lübeck G

Norddeutsche Wasserstandsglasfabrik

CURRUS

D.R.P. D.R.P.

NATURLEDERFABRIK

OTTO WALTER KOMMDT-GES. SARSTEDT b/HANNOVER

CURRUS-LEDER-TREIBRIEMEN

Dehnfrei u. betriebssicher

Verlangen Sie Prospekt Nr. 12

58

Mutterringe
Stethoskope
Plessimeter
Zungenschaber
Augenklappen
Nasenduschen
Dosen aller Art
und
Salbenkrukendeckel
fertigt 1326

Schles. Celluloidwaren-Fabrik
Keindorf & Vollmar
Hermsdorf städt. bei Liebau (Schles.)

Zur Messe in Leipzig:
Meßh. Großer Reiter, Peterssstr. 44, 4. Obergeschoß, Koje 54

Chemisches Laboratorium für Handel und Industrie

Dr. Rob. Henriques Nachf.

Inhaber: Dr. Eduard Marckwald und Prof. Dr. Fritz Frank.

Oeffentl. angest. beeidigte Sachverständige im Bezirk der Handelskammer Berlin. Kautschuk, Guttapercha und verwandte Gebiete.
Prof. Dr. Frank, dgl. vereid. Sachverständiger für das Kammergericht u. die Landgerichtsbezirke I, II, III, Berlin.

Berlin W 35 **Lützowstr. 96**
Fernspr.-Anschluß: Amt Lützow, 9203 Telegr.-Adr.: FRAMARK

Spezial-Laboratorium:

Abteilung A. Untersuchung, Begutachtung, chemische und technische Beratung, in allen, die Kautschukgewinnung, den Rohkautschuk, die Kautschukverarbeitung und die Kautschukwaren betr. Angelegenheiten. Chem.-technische Bearbeitung von Patentangelegenheiten.

Abteilung B. Untersuchung, Bearbeitung und technische Beratung auf den Gebieten: Asphalt, Mineralöl (Erdöl), Teere, Kohlen, Torf, Kunststoffe, sowie deren Handelsprodukte. Kolonialpflanzliche Rohprodukte.

Generatoren-Prüfung und Ueberwachung.

3 Arbitragen auf den Spezialgebieten.

HEINRICH SCHIRM

Maschinenfabrik Leipzig-Plagwitz

GEGRÜNDET IM JAHRE 1884

baut als langjährige Spezialität:

Maschinen

für die

Gummiwaren-Fabrikation

Walzwerke
Kalander
Streichmaschinen
Schlauchmaschinen
Pressen aller Art
Vulkanisierkessel
Rührwerke f. Gummilösung
Tauchapparate zur Herstellung nahtloser Gummiwaren

Neu:

Rückgewinnung von Lösungsmitteln

Gangbare Maschinen laufend im Bau, daher meist kurzfristig lieferbar

Niederrheinische Packungs-Fabrik

G. m. b. H., Duisburg a. Rh.

Telegramm-Adr.: Tipmark — Telephon 432

liefert 1215

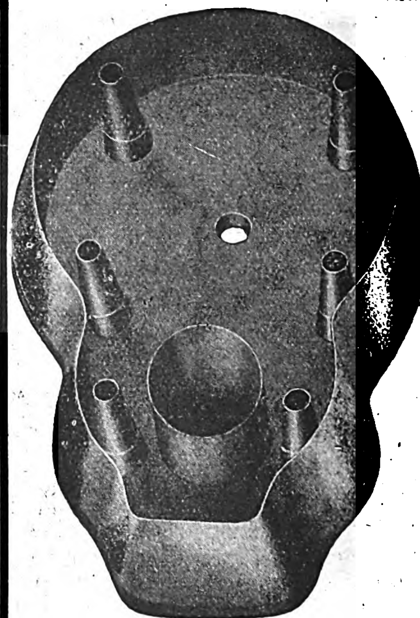
NIPA-Spezial-Stopfbüchsenpackungen und Dichtungen aller Art

Vertreter gesucht!

Alfelder Stanzmesser- u. Maschinenfabrik G. m. b. H.,

Alfeld/Leine (Provinz Hannover)

1347



Spezialität: **Stanzmesser** Spezialität:
für die Gummi- u. Asbest-Industrie.

Glasformen

1405

für nahtlose Gummiwaren, Sauger, glatt und gerippt, Fingerlinge, sowie gelbe Sauger f. Schaufensterdekoration all. Art

Zöllner & Hartmann, Gräfenroda i. Thür.

NORDD. ISOLIERWERKE

KREUSER & KLOSTERMANN

1366 GROSS-INDUSTRIE FÜR

KIESELGUR

WAERMESCHUTZMASSE

HANNOVER-LINDEN

Doppelheft 11 u. 12 Berlin, den 21. Dezember 1923. 38. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen
Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu 4wöchentlich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE"

BEZUGSPREIS monatlich: 0,50 Goldmark. Für Oesterreich u. Ausland besondere Vereinbarung. Erscheint in Doppelheften 14täglich.	Die Bestellung erfolgt innerhalb Deutschland beim zuständ. Postamt. Oesterreich und Ausland direkt beim Verlag.	Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf. Begründet von Th. Gampe.	Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36.	Anzeigen die 7gespalt. Millimeter-Zeile oder deren Raum Goldmark 0,10. .. Bei Wiederholungen Rabatt. ..

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonto der „Gummi-Zeitung" Berlin Nr. 809 Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Bankkonto: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38/39.

Neue Preise für Gummireifen.

Mit Wirkung vom 10. Dezember einschließlich ab ermäßigen die maßgebenden deutschen Gummireifen-Fabriken ihre Preise für sämtliche Reifensorten, Zubehör und Reparaturmaterial um etwa 33⅓ Prozent, so daß die folgenden Notierungen vom genannten Tage ab gültig sind: Fahrrad- und Kraftradreifen sowie Vollreifen: Listenpreise vom 12. August dieses Jahres plus 25 Prozent Aufschlag. Autoreifen: Listenpreise vom 1. Oktober d. J. ohne jeglichen Abzug. Reparaturmaterial und sämtliches Zubehör: Heutige Preise abzüglich 33⅓ Prozent. Die Gewährung eines Abzuges vom Fakturenbetrag bei Regulierung in wertbeständigen Zahlungsmitteln und Devisen kommt vom 10. Dezember an in Fortfall.

Reichsverband der Automobil-Industrie.

Der Reichsverband der Automobilindustrie teilt folgendes mit: Nach der Statistik über den Bestand an Kraftfahrzeugen am 1. Juli 1923 beträgt die Gesamtzahl der zur Personen- und Lastenbeförderung dienenden Kraftwagen 152 068 gegenüber 126 403 am 1. Juli 1922. Von diesen Kraftfahrzeugen entfallen auf Personenkraftwagen 100 329 gegenüber 82 692 im Vorjahre, auf Lastkraftwagen 51 739 gegenüber 43 711. Wie sich hieraus ergibt, beträgt die Zunahme der Personenkraftfahrzeuge zirka 25 Prozent und die Zunahme der Lastkraftwagen zirka 20 Prozent. Die Zunahme verteilt sich sowohl auf Personen- wie auch auf Lastkraftwagen ziemlich gleichmäßig auf die verschiedenen Typen. Bemerkenswert ist lediglich, daß die Zahl der Kraftomnibusse von 1755 auf 1753 zurückgegangen ist. Ganz besonders erwähnenswert erscheint die Zunahme der Krafträder, deren Zahl auf 59 409 gestiegen ist gegenüber 38 043 im Vorjahre. Die Zunahme beträgt also hier mehr als 55 Prozent. Hierbei bleibt zu berücksichtigen, daß die sogenannten Kleinkrafträder bis zu ¾ PS in dieser Zahl nicht einbegriffen sind, da für diese Kleinkrafträder eine Zulassung nicht erforderlich und daher auch eine statistische Erfassung nicht möglich ist.

Die Lage der Fahrrad-Industrie im Monat November

hat sich gegenüber dem Vormonat lediglich in der Weise verändert, daß unter Gleichbleiben der Ursachen eine Verschärfung der Krise eingetreten ist. Dementsprechend ist auch der Beschäftigungsgrad der Betriebe weiter gesunken und Kurzarbeit sowie Arbeiterentlassungen mußten ihren Fortgang nehmen. Einige Firmen haben allen Angestellten zum 1. Januar 1924 gekündigt. Der Uebergang zu Goldlöhnen vollzieht sich in einer sehr wenig erfreulichen Form; es sind in einigen Bezirken heftige Lohnkämpfe ausgebrochen. Inlandsverkäufe haben so gut wie ganz aufgehört, auch das Ausland kauft nicht, da nach wie vor die Preise über den Weltmarktpreisen liegen und die englische Konkurrenz sich sehr bemerkbar macht. Auch schwedische Abnehmer berichten, daß gegenüber den deutschen Preisen die schwedischen Fahrräder so billig seien, daß sich ein Export nicht mehr lohne. Diese völlige Absatzstockung läßt die Aussichten für die Beschäftigung der Betriebe in der nächsten Zeit ungünstig erscheinen und es können bezüglich der Zukunft nur die schlimmsten Befürchtungen gehegt werden.

Neue Benzolpreise.

Der Benzolverband hat mit Wirkung vom 10. Dezember ab die Kleinverkaufspreise wie folgt festgesetzt: Gereinigtes Motorenbenzol 45 Goldpfennig, Benzolöl 38 Goldpfennig, Bevolin 34 Goldpfennig für 1 kg, gültig ab Hauptverkaufsstelle. Die Preise dürfen von den Hauptverkaufsstellen nicht überschritten werden.

Wirtschaftsverband der Verbandmittel-Großhändler Deutschlands.

Die offizielle Gründungsversammlung unserer Einkaufsgenossenschaft findet am 27. Dezember d. J. im Museum in Tübingen, vormittags 10 Uhr, statt. Zutritt haben nur Mitglieder. Als wichtigste Punkte stehen auf der Tagesordnung: Wahl des Gesamtvorstandes, Geschäftsbericht, Statuten-

beratung für die Einkaufsgenossenschaft, Fabrikationsmaßnahmen, Krankenkassenangelegenheiten, Exportfragen usw. Anmeldungen betr. Erwerbung der Mitgliedschaft wollen an den Unterzeichneten gerichtet werden. A. F. Krug, Gomaringen, Württemberg.

Bilanzierung wertbeständiger Schulden.

Vor kurzem ist im Reichstag ein bisher noch nicht veröffentlichtes Gesetz über die Bilanzierung wertbeständiger Schulden angenommen worden, das auf alle diejenigen Unternehmen Anwendung findet, für deren Bilanzen kraft Gesetzes oder auf Grund der Satzungen die für Aktiengesellschaften geltenden bilanzrechtlichen Bestimmungen des Handelsgesetzbuches maßgebend sind. Das Gesetz geht davon aus, daß, wenn eine Aktiengesellschaft eine wertbeständige Schuld aufgenommen hat, die infolge der Geldentwertung an dem Tage, für den die Bilanz aufgestellt wird, in Reichswährung ausgedrückt, höher ist, als an dem Tage der Entstehung der Schuld, die Aktiengesellschaft berechtigt ist, den Wertunterschied als Wertberichtigungsposten in die Aktiva der Bilanz einzusetzen (sogenanntes Währungs-Wertberichtigungskonto). Als wertbeständige Schulden im Sinne dieses Gesetzes sind anzusehen: einmal Schulden in ausländischer Währung und zum andern solche Schulden, deren Höhe nicht durch Angabe eines festen Betrages, sondern durch Bezeichnung des Maßstabes bestimmt ist, nach dem der geschuldete Geldbetrag zu errechnen ist. Machen die Unternehmungen, bzw. Aktiengesellschaften von der Befugnis der Errichtung eines Währungs-Wertberichtigungskontos Gebrauch, so sind sie verpflichtet: 1. in der Bilanz den Bestand an wertbeständigen Schulden gesondert anzugeben und sie gesondert von den anderen Schulden zu bewerten, 2. das Währungs-Wertberichtigungskonto durch jährliche Abschreibungen nach den Grundsätzen kaufmännischer Geschäftsgebarung zu tilgen. Im einzelnen Fall können die obersten Landesbehörden den Mindestbetrag der Abschreibung festsetzen. Auf diese Weise wird die Gefahr vermieden, daß solche Firmen, die sich wertbeständig verschuldeten, infolge der Bestimmungen des geltenden Aktienrechts (Einsetzung der Schulden nach dem Wert am Bilanzstichtage) eine passive Bilanz erhalten. Vielmehr sind alle Garantien für eine klare Erkennbarkeit der Bedeutung des zugelassenen Berichtigungspostens gegeben.

Die Steuernotverordnung.

Auf Grund des Artikels 48 der Reichsverfassung hat der Reichspräsident am 7. Dezember die neue Steuernotverordnung erlassen, wonach der am 5. Januar 1924 fällige dritte Teilbetrag der Rhein-Ruhr-Abgabe bereits am 18. Dezember 1923 entrichtet werden muß. Zur Entrichtung sind grundsätzlich alle diejenigen Einkommensteuerpflichtigen gezwungen, die auf Grund der Gesetze vom 9. Juli und 11. August erhöhte Vorauszahlungen zu entrichten hatten, aber nur insoweit, als ihr steuerbares Einkommen im Kalenderjahr 1922 eine Million Mark nicht überstiegen hat. Als Steuerbetrag sind 0,5 Goldmark für jede vollen 1000 Mark der Jahres-Steuerschuld 1922 zu entrichten. Bei Erwerbsgesellschaften richtet sich der Steuerbetrag nach dem Tage des Geschäftsabschlusses und nach der Höhe der Körperschafts-Steuerschuld für das Geschäfts- bzw. Wirtschaftsjahr 1922. Ist der Geschäftsabschluß nach dem 1. Oktober 1922 erfolgt, so sind 0,75 Goldmark, bei Abschlüssen nach dem 1. April und vor dem 30. September 1,50 Goldmark, bei Abschlüssen vor dem 1. April 1922 3 Goldmark für jede vollen 1000 Mark der Körperschafts-Steuerschuld für das Geschäftsjahr 1921/22 zu entrichten. — Gleichzeitig mit dieser Verordnung sind die Vorauszahlungen auf die Umsatzsteuer für die Monate Dezember 1923 und Januar 1924 auf Goldmark umgestellt worden. Nähere Bestimmungen hierüber werden noch vom Reichsminister der Finanzen erlassen. Die Verordnung ist mit Wirkung vom 9. Dezember 1923 in Kraft getreten.

Wertbeständige Verdienst- u. Einkommensgrenze in der Krankenversicherung.

Auf Grund des § 165 der Reichsversicherungs-Verordnung und § 39 des Gesetzes zur Erhaltung leistungsfähiger Krankenkassen vom 27. März 1923 hat der Reichsarbeitsminister durch Verordnung vom 1. Dezember die für die Versicherungspflicht der Angestellten, Betriebsbeamten usw. maßgebende Verdienstgrenze innerhalb des Reichsgebiets einheitlich auf 150 Goldmark monatlich festgesetzt. Wer diese für die Versicherungspflicht maßgebende Verdienst- oder Einkommensgrenze überschreitet, scheidet mit dem ersten Tage des vierten Monats nach Ueberschreitung der Grenze aus der Versicherungspflicht aus. Die Verordnung ist mit Wirkung vom 3. Dezember 1923 in Kraft getreten.

Deflationskrise?

Seit Beendigung des Weltkrieges stand das gesamte deutsche Wirtschaftsleben in einer einzigen großen Krise. Die Auswirkungen waren allerdings in den einzelnen Epochen sehr verschieden. Immer aber waren sie das Ergebnis einer neuen Stufe der Inflation, die in dauernd steigendem Umfange das gesetzmäßige Abrollen des Wirtschaftslebens bestimmte. Zurzeit stehen wir wiederum in einer Epoche schärfster wirtschaftlicher Krise. Der Umfang dieser Krise übertrifft bei weitem alle bisher erlebten, und zwar in jeder Beziehung. Sie hat nicht bloß den Arbeitsmarkt, Produktion und Absatz ergriffen, sie erstreckt sich auch mit stärkster Intensität auf das Gebiet der Preisbildung, der Lohngestaltung und des Geldmarktes. Stockungen und Verwirrung charakterisieren das derzeitige Wirtschaftsbild. Die Betriebe liegen still, die Produktion ruht, der Absatz stockt, die Preise folgen nicht mehr den sie ursprünglich bestimmenden Faktoren: Materialkosten, Arbeit und Kapitalrente, die Löhne bewegen sich teilweise weit über dem Friedensgoldniveau, teilweise, und dies überwiegend, bleiben sie hinter dem notdürftigsten Existenzminimum zurück, der Geldmarkt ist völlig anormal; Zinssätze bis zu 40 Prozent täglich waren an der Tagesordnung, ohne daß selbst bei diesen Wahnsinnssätzen Geld zu erhalten war und ohne daß sie in einer weiteren Papiermarkentwertung ihre Rechtfertigung finden könnten. Das ist das Bild! Frage: Ist auch diese Krisis wiederum das Ergebnis einer Stufe der Inflation, wird auch diese Krisis wieder abgelöst werden von einer neuen Inflationsepoche und werden ihr neue Inflationskrisen folgen?

Es hat den Anschein, als ob vielfach die Meinung besteht, wir hätten es bei dieser neuen gewaltigen Wirtschaftskrise mit „der Deflationskrise" zu tun, d. h. derjenigen Krise, die die Periode der Inflation ablöst und die hinüberleitet zu den besseren Zeiten, zu den Zeiten normalen Wirtschaftslebens, einer Wirtschaftsentfaltung unter gesunden Produktions-, Absatz- und Arbeitsbedingungen und unter Geldverhältnissen, die nicht mehr durch eine von Tag zu Tag sich ändernde und im allgemeinen absinkende Bewertung der Geldeinheit, der Währung, gekennzeichnet sind. Es ist bekannt, daß bisher alle Länder, die von einer Inflation heimgesucht waren, von einer sehr tiefgehenden Wirtschaftskrise erfaßt worden sind in dem Augenblick, in dem sie durch eigene Kraft oder durch Hilfe von außen her in der Lage waren, der Inflation Einhalt zu gebieten und zu normalen Geldverhältnissen auf dem Wege über ein ausgeglichenes Staatsbudget zurückzukehren. Wir haben dies in Amerika, in Großbritannien, besonders aber in der Tschechoslowakei und in Oesterreich erlebt. Jedesmal, wenn in diesen Ländern der Versuch gemacht wurde, Ordnung in den Staatshaushalt zu bringen, da wurden sie durchbraust von einem reinigenden Wind, der alle ungesunden Gewächse vernichtete, der aber auch die gesunden auf eine harte Probe stellte. Dieser Reinigungsprozeß wurde Deflationskrise genannt. Dabei prägten sich regelmäßig folgende typischen Erscheinungen aus. Während der Inflationsperiode stand der Index des Geldes am höchsten. Das heißt, die Meßziffer, die angibt, auf den wievielfachen Stand der Wert des Goldes, ausgedrückt in der Währung des betreffenden Landes, gegenüber normalen, also gewöhnlichen Vorkriegszeiten gestiegen war. Diesem folgten die übrigen Meßziffern, z. B. die Groß- und Kleinhandelsindexziffern, die Preisindexziffern, die Lohnindexziffern, die Kapitalindexziffern usw. Mit anderen Worten, eine Periode der Inflation

kennzeichnete sich durch das Nebeneinander mehrerer Geldentwertungsstadien.

Die Periode der Deflation nahm ebenfalls in den Veränderungen des Geldwertes ihren Ausgang, jedoch in umgekehrter Richtung als bei der Inflation. Besserung der Währung war die Parole. Und diese Besserung setzte sich dann allmählich wieder durch die bestehenden Geldentwertungsstadien hindurch fort, mit dem vorläufigen Ergebnis, daß das Goldentwertungsstadium am tiefsten stand, daß ihm dann wiederum das Großhandelspreisstadium mit zunächst am meisten gewichenen Preisen folgte, darauf das Stadium der Lebenshaltungskosten, das der Löhne usw. Dieses Nebeneinander in der ausgeführten Art war begleitet von Absatzstockungen, daher Produktionseinschränkungen und Betriebsstilllegungen.

Gleicht nun das, was wir jetzt in Deutschland erleben, die derzeitige riesengroße Krise des Wirtschaftslebens, in seinen Voraussetzungen und Einzelerscheinungen einer jener Deflationskrisen, die andere Länder bereits durchgemacht haben, und können wir demzufolge damit rechnen, daß wir uns jetzt eher in dem Stadium befinden, das den Keim der Gesundung in sich trägt?

Um diese Frage beantworten zu können, ist es notwendig, sich kurz zu vergegenwärtigen, wie die Krise begonnen hat, wie sie zustande gekommen ist.

Wir hatten bereits in früheren Aufsätzen auf zwei Erscheinungen hingewiesen, die im Augenblick die Lage bestimmen und deren Beseitigung unter allen Umständen herbeigeführt werden muß, soll überhaupt eine Besserung der wirtschaftlichen Lage beginnen können. Die eine war die Erscheinung der Uebergoldpreise auf allen Gebieten des Warenmarktes, die andere war die der künstlichen Erwerbslosigkeit im besetzten Gebiet infolge des passiven Widerstandes. Beide Erscheinungen sind an sich, rein äußerlich betrachtet, identisch mit denen, die eine Deflationsepoche bestimmen. Die Ursachen sind aber andere, und zwar hier die mit fortschreitender Inflation einsetzende Unwirtschaftlichkeit der Produktion, da die Auswirkung des Machtwillens der Franzosen, während bei der Deflation die gleichen Erscheinungen bestimmt wurden von der Tatsache der Geldwertsteigerung. Damit ist bereits der grundlegende Unterschied einer Deflationskrise und derjenigen, die zurzeit Deutschland durchtobt, dargetan. Und damit ist zugleich dargetan, daß wir uns hüten müssen, die gegenwärtige Zeit mit ihren schweren wirtschaftlichen Nöten als den natürlichen Uebergang anzusehen von den Zeiten der Inflation zu der Zeit wieder normaler gesunder Wirtschaftsentfaltung. Es wäre aber verkehrt, aus dieser Erkenntnis nun einen allzu großen Pessimismus für die Zukunft herleiten zu wollen. Denn zweierlei muß im Auge behalten werden: diejenigen Ursachen für die Krise, die zu beseitigen weder in der Macht Deutschlands liegt, noch durch eine organische Entwicklung der wirtschaftlichen Verhältnisse ausgeglichen werden können, können gleichwohl eines Tages nicht mehr vorhanden sein, und die anderen Ursachen können plötzlich in ihrer Bedingtheit von der Art sein, daß sie sich nicht mehr von den entsprechenden einer Deflationskrise unterscheiden. Das heißt: wenn eines Tages das besetzte Gebiet der Arbeit zurückgegeben sein wird, wenn dieses Gebiet wieder tätig in den Wirtschaftsorganismus Deutschlands und Europas eingeschaltet ist — und gewisse Vorgänge, wie z. B. das Abkommen des Bergbaulichen Vereins mit der Micum und die Haltung der Engländer, Italiener und auch Belgier gegenüber den französischen Ueberspanntheiten scheinen eine kleine Hoffnung zu erwecken — dann kann sehr schnell eine große Belebung der gesamten Wirtschaft eintreten und die Krise zum Ende bringen und zwar um so mehr, als damit parallel gehen kann die Fortführung der soeben in den Anfängen steckenden Währungsreform.

Nun die andere Seite: Wir wissen, daß die Ueberpreise in Deutschland hergeleitet werden aus der über den Berliner amtlichen Dollarkurs hinausgehenden Abschwächung der Papiermark auf den Weltbörsenplätzen, soweit sie nicht durch die infolge der Einrechnung des Risikos der Geldentwertung erhöhten Produktions- und Vertriebskosten bedingt waren. In der letzten Zeit hat sich nun auf den Weltbörsenplätzen, hervorgerufen durch die Einstellung der Notenpresse in Deutschland und die durch andere geldmarkttechnische Maßnahmen erzwungene zeitweise Verknappung des Geldmarktes, eine bedeutende Besserung der Markwerte durchgesetzt derart, daß heute die Kurse der Mark im Ausland nicht mehr über denen des Inlands, insbesondere über dem Berliner amtlichen Kurs liegen. Damit sind aber mit einem Schlag die Preise in Deutschland weit über den Weltmarktstand gestiegen und es ist der Zustand der wahren Deflation eingetreten, der ja von einer Besserung des Geldwertes seinen Ausgang nimmt. Gelingt es jetzt, die Währungsreform so durchzuführen, daß einerseits die Papiermark in ihrem derzeitigen Wert nicht wieder erschüttert wird und daß andererseits die Rentenmark in Gold stabil bleibt, dann würde sich zwar zunächst die Krise noch weiter verschärfen, wir hätten aber eine gewisse Berechtigung, selbst diese verschärfte Krise mit Optimismus zu betrachten, immer allerdings unter der Voraussetzung, daß die andere Bedingtheit, nämlich die künstliche Erwerbslosigkeit im besetzten Gebiet, nicht einen Strich durch die Rechnung durch Unlösbarkeit macht. Aber die Lösung dieser Frage ist schließlich auch notwendigste Bedingung für das Gelingen der Währungsreform; denn ohne eine Beseitigung der Reichsausgaben für diese Erwerbslosigkeit besteht keine Möglichkeit auf eine Ausgleichung des Reichsbudgets und damit auf eine Vermeidung erneuter Inflation.

Wir können also feststellen: die gegenwärtige große Wirtschaftskrise hatte zunächst in ihren Ursachen nichts gemein mit einer erlösenden Deflationskrise, wie wir sie in anderen Ländern erlebt haben. Beinahe auf dem Höhepunkt der Krise haben sich aber plötzlich Verhältnisse ergeben, die sie zu einer Deflationskrise werden lassen können. Diese Verhältnisse sind einmal die versuchte Währungsreform mit Hilfe der Einführung der Rentenmark und zum anderen die Tatsache, daß eine gewisse Aussicht auf Wiedereingliederung des besetzten Gebietes in die deutsche Wirtschaft besteht. Wir sagen ausdrücklich, daß die Krise eine Deflationskrise werden k a n n; denn sicher ist es nicht. Sicher ist weder das Gelingen der Währungsreform an sich, noch — und zwar mit als Voraussetzung für das erste —, daß der Vernichtungswille der Franzosen nicht wieder von neuem endlich sich schließen wollende Wunden aufreißt. Die Tragik Deutschlands ist, daß sein Schicksal nicht in seine Hand gegeben ist. Es ist eine widerliche Lüge, wenn das Gegenteil behauptet wird, unter Hinweis auf den guten Willen, den Deutschland nur zu bekunden braucht, um sofort aller Bedrückungen ledig zu sein. Die Klausel mit dem guten Willen ist wohl die satanischste Erfindung französischen Advokatengeistes und die gefährlichste Bestimmung des ganzen Versailler Vertrages. Denn sie läßt der Auslegung jeden Vorganges Tür und Tor offen und gibt damit die Möglichkeit, die Bestimmungen des Vertrages nach Belieben auszulegen.

An gutem Willen hat es Deutschland wahrlich nicht gefehlt. Bis zur Selbstaufopferung, weit über die vertraglichen Forderungen hinaus, hat es Leistungen an die Gegner angeboten. Unter den schwierigsten Verhältnissen hat es die gewaltige Anstrengung der Währungsreform gemacht, nicht zuletzt, um damit schlüssig zu beweisen, daß der Währungsverfall, die Inflation, von Deutschland nicht aus böser Absicht heraus gewollt war. Wenn all das jetzt wiederum zu keinem guten Ende führt, dann ist wahrlich die augenblickliche Krise nicht bloß eine der vielen Inflationskrisen, die wir in den letzten Jahren durchlebt haben, dann ist sie der Anfang von sehr schnell folgendem Untergang des Deutschen Reichs und damit von dem Chaos in Deutschland, aber auch in Europa und in der Welt. Das sollten sich alle gesagt sein lassen, die dazu beitragen können, die augenblickliche Krise umzuformen zu jener Voraussetzung einer besseren Zukunft, die zu erreichen nun einmal nicht ohne Schmerzen möglich ist — alle — im Inland und im Ausland! Die Unabwendbarkeit eines fürchterlichen Chaos, wenn nicht endlich Einkehr gehalten wird, gibt uns den Mut zu einem großen Optimismus. Möchten wir uns nicht täuschen und möchte endlich aus den neuen Trümmern, wenn auch unter schweren Opfern, das Gebilde erstehen, das wieder den Menschen ein Leben in Frieden und Zufriedenheit ermöglicht. — Glauben wir an eine Deflationskrisis! (spst) Gj.

Preiskonvention Deutscher Chirurgischer Hart- und Weichgummiwaren-Fabriken.

Seit 1. November gelten für den Verkehr mit der Preiskonvention folgende Zahlungsbedingungen:

Die Beträge unserer Rechnungen lauten in Grundmark und sind festgelegt auf der Basis 100 Grundmark = 1 U. S. A.-Dollar.

Die Rechnungsbeträge sind zahlbar in Papiermark oder in wertbeständigen Zahlungsmitteln netto ohne jeden Abzug porto- und spesenfrei innerhalb 7 Tagen nach Rechnungsdatum. Rechnungsdatum ist Absendungstag.

Papiermarkberechnung und Zahlung.

Die Abrechnung und Gutschrift der Papiermarkzahlung erfolgt zum Briefkurs in U. S. A.-Dollar der nächsten Berliner Börsennotierung nach dem Tage des Eingangеs.

Als Tag des Zahlungseinganges gilt bei Bank- und Postüberweisungen, Bank- und Postschecks derjenige Tag, an welchem beim Verkäufer die Gutschriftsanzeige der Bank bzw. des Postscheckamtes eingeht, bei Barzahlung der Tag der Empfangnahme des Geldes.

Da der Abrechnungskurs bei Absendung der Zahlung noch nicht feststeht, hat die Zahlung zunächst mindestens zum Kurse vom Vortag der Zahlungsabsendung zu erfolgen.

Nach Eingang der Zahlung wird der Differenzbetrag errechnet, welcher sich aus dem Unterschied zwischen dem Kurse des Börsentages nach Eingang der Zahlung und dem bereits bezahlten Betrage ergibt.

Etwaige aus der Abrechnung zugunsten des Käufers sich ergebende Papiermarkbeträge werden dem Käufer zurückgezahlt.

Ergibt sich aus der Zahlungsabrechnung ein Fehlbetrag, so wird dieser in Grundmark belastet und ist innerhalb 5 Tagen, vom Tage der Ausstellung der Belastungsnota an gerechnet, zahlbar, und zwar zum Kurse des dem Tage der Zahlungsabsendung dieses Fehlbetrages vorangehenden Börsentages.

Wird die Zahlung innerhalb der festgesetzten Frist von 5 Tagen geleistet, so erfolgt eine weitere Nachbelastung nicht.

Wird dagegen die Zahlung des Fehlbetrages nicht innerhalb dieser Frist geleistet, so gilt für die Umrechnung dieses Betrages wiederum der Kurs des dem Eingang folgenden Börsentages, falls dieser höher ist als der Kurs des dem Tage der Zahlungsabsendung dieses Fehlbetrages vorangehenden Börsentages.

Wertbeständige Zahlung.

Die Fakturierung für wertbeständige Zahlung (zurzeit sind wertbeständige Zahlungsmittel: Dollarschatzanweisungen, Goldanleihe und hochwertige Valuten) erfolgt in der Weise, daß die Preise der grauen Liste Ausgabe Januar 1923 dividiert durch 100 den U. S. A. - Dollarpreis ergeben. Die seitherigen Aufschläge, Rabatte, Bonifikationen und der Spesenzuschlag bleiben bestehen, nur wird bei Errechnung in U. S. A. - Dollar am Ende der Faktura ein Extrarabatt von 20 Prozent gewährt. Die Zahlung muß dann in den obengenannten Zahlungsmitteln erfolgen. Soweit die Zahlung in Valuten gesetzlich zulässig ist, erfolgt die Umrechnung dieser Valuten auf den U. S. A. - Dollar.

Aufträge in dieser Berechnungsart und mit diesen Konditionen werden fest angenommen, soweit die Auslieferung dieser Orders bis Ende Dezember 1923 erfolgen kann. Bei Ordererteilung ist zu erklären, ob Berechnung und Regulierung wertbeständig erfolgen soll oder ob Berechnung und Regulierung in Papiermark erwünscht ist.

Wertbeständige Zahlungen haben innerhalb 7 Tagen nach Rechnungsausstellung — der Tag der Rechnungsausstellung ist auch der Versandtag — zu erfolgen. Bei wertbeständiger Vorauszahlung bei Ordererteilung wird ein Kasseskonto von 3 Prozent gewährt.

Bei Zielüberschreitung sind Verzugszinsen in Höhe von 12 Prozent pro anno auf den wertbeständigen Zahlungsbetrag zu entrichten. Zuviel gezahlte Spitzenbeträge werden wertbeständig gutgeschrieben.

Zielüberschreitung.

Ist die Zahlung des Rechnungsbetrages 7 Tage nach Rechnungsdatum nicht erfolgt, so werden, da die Berechnung in Grundmark erfolgt, Verzugszinsen in Höhe von 12 Prozent pro anno auf den Grundmarkbetrag berechnet. Ferner kommt der Kurs vom 7. Tage ab Rechnungsdatum zur Berechnung, falls dieser höher war, als der Kurs vom Börsentage nach Zahlungseingang.

Zahlungsmittel.

a) Spesenfreie Zahlungsmittel.

Als solche werden angesehen:

1. Barzahlungen,
2. Bestätigte Reichsbankschecks,
3. Bank-Barschecks auf den Hauptsitz der Lieferfirma,
4. Reichsbank-Girozahlungen,
5. Post-Barschecks und Post-Scheckzahlungen auf Postscheckkonto des Hauptsitzes der Lieferfirma,
6. Dollar-Schatzanweisungen, Goldanleihescheine und ähnliche Anleihescheine. (Die Gutschrift dieser Zahlungsmittel erfolgt am Tage und zum Briefkurs der nächsten Berliner Börsennotierung nach dem Tage des Eingangs),
7. Devisen, soweit nach den jeweilig geltenden gesetzlichen Bestimmungen zulässig.

b) Nicht spesenfreie Zahlungsmittel.

Verrechnungsschecks auf das Domizil der Lieferfirma, sowie alle übrigen Schecks auf Reichsbankplätze werden unter Abzug der jeweiligen Reichsbank-Diskontsätze abgerechnet.

Schecks auf Nebenplätze (d. h. auf Plätze, an denen die Reichsbank keine Niederlassung hat) sollten der außerordentlich hohen Kosten und der möglichen Geldentwertung wegen überhaupt nicht in Zahlung gegeben werden. Geschieht dies doch, so können solche nur zum Einzug übernommen werden, d. h. Gutschrift erfolgt erst nach Eingang des Gegenwertes unter Abzug sämtlicher bis dahin uns entstandenen Spesen und Zinsen und zu dem Dollarkurs, der am Tage nach der seitens der Bank erfolgten Gutschriftsanzeige des Gegenwertes gültig ist.

Schecks im Werte von weniger als 6 Goldmark werden nicht angenommen; die Regulierung hat in diesen Fällen durch Barüberweisung oder durch Ueberweisung auf Postscheckkonto zu erfolgen.

Die amerikanische Kraftwagen- und Reifenerzeugung im Jahre 1923.

Die Vereinigten Staaten von Amerika sind heute das klassische Land der Statistik. Nirgendwo in der Welt wird so viel brauchbare Statistik gemacht und nirgendwo sonst ist sie so auf die Bedürfnisse des praktischen Geschäftslebens zugeschnitten, wie in Amerika. Das gilt insbesondere von der laufenden Konjunkturstatistik, die zuverlässig und schnell über den Gang des amerikanischen Geschäftslebens orientiert.

Natürlich ist das nur möglich durch die enge Zusammenarbeit der verschiedenen in Betracht kommenden Behörden mit den maßgebenden Interessenorganisationen. So wird es erreicht, daß die Geschäftswelt fortlaufend über Produktion, Versand, Vorräte zahlreicher wichtiger amerikanischer Erzeugnisse, meist in Gestalt monatlicher Uebersichten informiert wird, und die Veröffentlichungen des Handelsdepartements sorgen dafür, daß dieses Zahlenmaterial auch den ausländischen Interessenten zugänglich wird. Diesen Veröffentlichungen, die als „Survey of Current Business“ monatliche Ergänzungshefte zu den Commerce Reports bilden, seien im folgenden die wichtigsten Zahlen über die Entwicklung der amerikanischen Produktion von Kraftwagen und Gummireifen entnommen, die hauptsächlich in Verbindung mit der National Automobile Chamber of Commerce und der Rubber Association of America zusammengestellt worden sind.

Die monatliche Produktion von Kraftwagen betrug:

Monate	1922 Personen-autos	1922 Last-autos	1923 Personen-autos	1923 Last-autos
Januar	81 683	9 416	223 706	19 398
Februar	109 171	13 195	254 650	21 817
März	152 959	19 761	319 638	34 681
April	197 216	22 342	344 474	37 527
Mai	232 431	23 788	350 180	43 012
Juni	263 027	25 984	337 143	40 616
Juli	224 770	21 837	297 104	29 998
August	248 122	25 467	313 933	34 800
Zusammen	1 509 379	161 790	2 440 828	261 849

Nach diesen Zahlen dürfte das Jahr 1923 mit einer Gesamterzeugung von etwa 3 600 000 Personenautos und 400 000 Lastautos, zusammen also mit einer Produktion von rund 4 000 000 Wagen abschließen, sofern nicht ein Rückschlag kommen sollte. Die Produktionszunahme betrug in den ersten acht Monaten 1923 1 031 488 Wagen gegenüber der gleichen Periode des Vorjahres, während das ganze Jahr 1923 mit einer Mehrproduktion von etwa 1 350 000 Wagen gegen 1922 abschließen dürfte. Der Bestand an Kraftwagen, die sich in den Vereinigten Staaten Ende 1922 im Verkehr befanden, betrug 12 239 114; Ende 1923 wird wahrscheinlich die Ziffer von 15 000 000 überschritten sein. Die Zahl der alljährlich als unbrauchbar ausrangierten Wagen wächst etwas langsamer, als der Bestandszunahme entsprechen würde. Dies kommt daher, daß die durchschnittliche Lebensdauer der amerikanischen Kraftwagen Jahr für Jahr steigt. Während nach den im Jahre 1920 angestellten statistischen Erhebungen über die durchschnittliche Lebensdauer der amerikanischen Wagen diese nur 5⅓ Jahre erreicht hatte, stellte sie sich im Jahre 1922 für die aus dem Verkehr zurückgezogenen Wagen bereits auf 6¾ Jahre. Der Aufschwung der amerikanischen Kraftfahrzeugindustrie seit dem Jahre 1913 wird durch folgende Uebersicht beleuchtet; es betrug die monatliche Erzeugung:

Monatsdurchschnitt	Personen-autos	Last-autos	Ins-gesamt
1913	38 458	1 958	40 416
1914	45 307	2 115	47 422
1915	68 218	6 167	74 385
1916	124 468	7 500	131 968
1917	145 066	10 680	155 746
1918	77 199	18 938	96 137
1919	138 138	26 364	164 502
1920	156 930	26 837	183 767
1921	127 916	12 090	140 006
1922	194 514	20 254	214 768
Januar-August 1923	305 000	32 700	337 700

Ueber den Rohmaterialverbrauch der amerikanischen Automobilreifenfabriken gibt folgende Uebersicht Auskunft:

	Verbrauch an Rohgummi in engl. Pfund	Verbrauch an Geweben in engl. Pfund
Monatsdurchschnitt 1921	17 922 039	6 696 317
„ 1922	27 301 029	9 257 355
Januar 1923	34 186 395	10 997 350
Februar 1923	34 235 455	11 833 502
März 1923	41 593 860	13 596 336
April 1923	38 347 754	12 509 303
Mai 1923	47 671 276	12 887 909
Juni 1923	32 002 518	10 085 479
Monatsdurchschnitt 1. Halbjahr 1923	38 006 209	11 984 979

Der Verbrauch der amerikanischen Autoreifenfabriken an Rohgummi stellte sich im ersten Halbjahr 1923 auf 228 037 258 engl. Pfund, der Verbrauch an Geweben auf 71 909 879 engl. Pfund, so daß für das ganze Jahr ein Verbrauch von rund 450 000 000 engl. Pfund an Rohgummi und von 140 000 000 engl. Pfund an Geweben herauskommen dürfte. Zum Vergleich sei erwähnt, daß im Jahre 1922 von den amerikanischen Fabriken annähernd 330 000 000 engl. Pfund an Rohgummi und etwa 110 000 000 engl. Pfund an Geweben zur Herstellung von Automobilreifen und -Schläuchen verbraucht wurden.

Ueber die Erzeugung von Pneumatikreifen, die Vorräte und den inländischen Versand liegen folgende Ziffern vor:

Pneumatikreifen in Stück

	Erzeugung	Vorrat	Inl. Vers.
Monatsdurchschnitt 1914	668 448	—	—
„ 1919	2 736 292	—	—
„ 1921	1 818 315	4 213 384	1 905 616
„ 1922	2 558 178	4 866 757	2 435 158
Januar 1923	3 127 270	4 695 916	2 994 297
Februar 1923	3 217 987	5 224 387	2 588 639
März 1923	3 865 726	5 670 601	3 322 926
April 1923	3 539 326	6 088 272	2 976 160
Mai 1923	3 659 986	6 906 594	2 757 764
Juni 1923	2 956 943	7 040 600	2 502 185
Monatsdurchschnitt 1. Halbj. 1923	3 394 539	—	2 856 995

Aus diesen Zahlen geht hervor, daß der Absatz im Inlande während des ersten Halbjahres 1923 mit der Erzeugung nicht Schritt gehalten hat, so daß die Vorräte an fertigen Pneumatikreifen von Januar bis Mitte des Jahres um über 2 300 000 Stück angewachsen sind. Während der inländische Versand im Monatsdurchschnitt 1922 rund 95 Prozent der durchschnittlichen Monatserzeugung ausgemacht hatte, erreichte er im Monatsdurchschnitt des ersten Halbjahres 1923 nur 84 Prozent. Insgesamt sind im ersten Halbjahr 1923 20 367 238 Pneumatikreifen für Kraftwagen hergestellt worden, während 17 141 971 Stück auf dem inländischen Markt abgesetzt wurden. Für das ganze Jahr 1923 wird man deshalb, wenn sich die Verhältnisse nicht wesentlich verschieben, mit einer Gesamterzeugung von etwa 40 000 000 Automobil-Pneumatiks rechnen dürfen, während das letzte Jahr mit einer Erzeugung von annähernd 31 000 000 Stück abgeschlossen hatte. Allerdings ist es zweifelhaft, ob die Erzeugung im zweiten Halbjahr 1923 dieselbe Höhe erreicht wie im ersten Halbjahr, da, wie oben erwähnt, Erzeugung und Absatz während der ersten sechs Monate nicht miteinander Schritt gehalten haben.

Ueber die Erzeugung von Schläuchen für Automobilreifen sowie über die Vorräte daran und den Versand nach dem Inland gibt folgende Tabelle Auskunft:

Schläuche in Stück

	Erzeugung	Vorrat	Inl. Vers.
Monatsdurchschnitt 1914	658 946	—	—
„ 1919	2 771 284	—	—
„ 1921	2 258 517	4 568 067	2 292 287
„ 1922	3 178 098	6 038 662	3 054 703
Januar 1923	3 951 885	5 838 310	3 748 651
Februar 1923	4 039 202	6 771 958	3 001 697
März 1923	4 875 414	7 740 945	3 828 315
April 1923	4 259 558	8 394 184	3 535 635
Mai 1923	4 317 537	9 292 223	3 414 115
Juni 1923	3 590 011	8 924 326	3 581 060
Monatsdurchschnitt 1. Halbj. 1923	4 172 268	—	3 518 245

Die Gesamterzeugung an Schläuchen betrug im ersten Halbjahr 1923 25 033 607 Stück, denen ein inländischer Versand von 21 109 473 Schläuchen gegenüberstand. Das Verhältnis von Erzeugung und Absatz im Inlande war hier im ersten Halbjahr 1923 das gleiche wie bei Automobilreifen, auch im Vergleich zum Vorjahre, aber die Zunahme der Vorräte war von Januar 1923 bis Mitte des Jahres mit über 3 000 000 Stück größer als bei Automobilreifen. Nach Maßgabe der Produktion im ersten Halbjahr läßt sich für das ganze Jahr 1923 eine Erzeugung von rund 50 000 000 Schläuchen erwarten gegen rund 38 000 000 im Vorjahr.

Für Vollgummireifen betrugen Erzeugung, Vorräte und inländischer Absatz:

Vollgummireifen in Stück

	Erzeugung	Vorrat	Inl. Abs.
Monatsdurchschnitt 1921	35 354	230 862	43 960
„ 1922	65 550	193 388	57 404
Januar 1923	83 343	262 462	60 611
Februar 1923	75 457	270 191	63 394
März 1923	79 788	265 843	77 144
April 1923	71 468	260 631	72 609
Mai 1923	77 288	268 323	67 147
Juni 1923	72 445	283 425	52 126
Monatsdurchschnitt 1. Halbjahr 1923	76 631	—	65 505

Das Verhältnis von Absatz auf dem Inlandsmarkt und Verbrauch war bei Vollgummireifen im ersten Halbjahr 1923 = 85 : 100 gegen 87 : 100 im Monatsdurchschnitt 1922. Die Gesamterzeugung betrug Januar bis Juli 1923 459 789, der Versand nach dem Inland 393 031 Stück. Die Jahresproduktion, die 1922 annähernd 800 000 Stück betragen hatte, dürfte im laufenden Jahre etwa 900 000 bis 920 000 Stück bei normalem Geschäftsgange erreichen.

G. B.

Bei allen Anfragen an die Geschäftsstelle oder Redaktion ist unbedingt Rückporto beizufügen. Andernfalls kann briefliche Beantwortung nicht erfolgen, sondern nur Auskunft im Briefkasten oder Fragekasten.

Verbuchung der Zahlungsmittel in Deutschland.

Als wichtige Zeitfrage an unsere Leser war in unserer vorigen Nummer die Frage aufgeworfen worden: „Wie richtet man jetzt die Bücher ein?“ Wir forderten dort zu Vorschlägen und zu Austausch der Erfahrungen auf diesem Gebiete auf, da alle Firmen an dieser Frage auf das Lebhafteste interessiert sind.

Mehrere unserer Mitarbeiter haben inzwischen ihre Meinung dazu geäußert. Wir geben zunächst diese Einsendungen wieder.

* * *

„In der jetzigen Uebergangszeit von einer zerstäubten Währung über die sogenannte Rentenmark zu einer Währung in beständiger fester Relation zum Golde hat alles derart fließende Grenzen und trägt derart das Stigma des Experimentierens, daß es müßig erscheint, über die Knappheit oder gegenseitige Relation der in Deutschland im Umlauf befindlichen Zahlungsmittel Betrachtungen anzustellen. Die Tatsachen schlagen doch den überkommenen wirtschaftlichen Regeln ins Gesicht, denn die Wirtschaft eines Volkes ist nicht gesetzmäßig, sondern nur Ausdrucksform, die Genie oder Empirie schneller oder langsamer für die neuen Verhältnisse findet.

Die aufgeworfene technische Frage über die Verbuchung der Zahlungsmittel ist keine Frage mehr, seitdem wir endlich uns von der Fiktion Mark = Mark befreit und gelernt haben, einen beständigen Wertmesser, z. B. das Gold, anzuwenden (vergl. meinen Aufsatz in „Gummi-Zeitung“ 43/44, Jahrgang 37).

Daß der einzelne aus dieser Binsenweisheit so spät und vielleicht zum Teil heute noch nicht die Konsequenzen gezogen hat, ist an sich erstaunlich, findet aber seine Erklärung in der ebenso erstaunlichen staatlichen Währungswirtschaft der Reichsregierungen. Wenn wir das im Geschäftswege rollende Vermögen messen wollen, so kann das heute nur durch Aufziehen der Buchhaltung auf Gold geschehen oder durch Einfügung von Goldspalten in den diversen Büchern. Wenn früher die Zahlungen in Dollar, Pfund und Gulden eingingen, so war es für uns gar keine Schwierigkeit, den Gegenwert, auf Mark gebracht, richtig zu verbuchen, weil früher auch die Mark in fester Relation zum Golde stand. Die alte Mark mit 0,36 fein müssen wir wieder nehmen, und um nicht dauernd den Goldpreis beobachten zu müssen, wählen wir eine stabile, d. h. zum Goldpreis in fester Relation stehende Währung, wie z. B. die schwedische oder, weil es sich so eingebürgert hat, die amerikanische, und der 4,2. Teil eines USA.-Dollars ist unser Wertmesser und gemeinsamer Nenner, nach dem wir alle ausländischen Währungen nach ihren jeweilig über den Dollar gemessenen Börsenkursen bewerten und verbuchen, aber ebenso auch die bunte Reihe unserer inländischen Zahlungsmittel, seien es Goldanleihe, Rentenmark, Dollarschatz, wertbeständiges Notgeld oder Papiermark.

Der Goldwert dieser Zahlungsmittel oder, was auf eins herauskommt, ihre Relation zum Dollar, ergibt sich aus ihren freien oder börsenmäßigen Notierungen oder muß aus dem Zwangskurs des Reiches akzeptiert werden. Hier bietet sich eine Zone des Lavierens, die ihre Entstehung dem fortwährenden Lavieren der Reichsfinanzleitung verdankt und keine festen Grenzen hat.

Wie gesagt, alles fließt, und man kann keine Regeln aufstellen, aber um ständig ein annähernd richtiges Bild über die eigene Vermögenslage zu haben, ist die reine oder durch Hilfsspalten und durch ein oder zwei (in- und ausländische Zahlungsmittel) Kursdifferenzkonten ergänzte Goldmark-Buchhaltung das unter den obwaltenden Verhältnissen einfachste und brauchbarste Werkzeug.“

P.

* * *

„Nachdem die Nullenschlange uns soweit gebracht hat, daß wir uns nicht mehr zurechtfinden, ist uns jetzt die „wertbeständige“ Mark gegeben. Weil es deren aber eine ganze Anzahl gibt und heute noch nicht gesagt werden kann, ob sie wertbeständig bleiben, müssen wir uns darauf einrichten, die verschiedenen Geldsorten bzw. Mark zu ihrem jeweiligen Kurs in Zahlung zu nehmen. Natürlich müßten die Zeitungen neben den Devisen-Kursen auch die Kurse der wertbeständigen Papiere bringen, was sie zweifellos in Kürze auch tun werden, um einem Bedürfnis abzuhelfen.

Wir hätten demnach eine Währung, wie sie verschiedene Länder bereits haben, d. h. eine Gold- und Papierwährung, wenn auch unsere wertbeständige noch nicht Goldwährung genannt werden kann. Mit Wertbeständigkeit werden wir wohl solange nicht rechnen können, als die Reparationsfrage nicht geregelt und der Reichshaushalt nicht in Ordnung gebracht ist.

Das Zweckmäßigste ist, eine Art Buchführung nach nebenstehendem Schema einzurichten; in der Habenseite sind allerdings Rubriken, die früher nicht existierten, die aber für die Herausmachung der Auszüge und deren leichte Uebersichtlichkeit vorhanden sein müssen. Als Kursstichtag ist der Vortag vorzuschlagen; den nächsten Tag anzunehmen ist ein Unding. Die Handhabung ist übrigens nicht so schwer, wie es jetzt den Anschein haben mag, denn die beteiligten Personen werden sich an Hand von Tabellen bald einarbeiten.“

Soll. **Haben.**

Tag		Omk.	Tag		Betrag	Kurs	Omk.
	An Waren			Für Rentenmark Hamburger Mark Papiermark Dollar (U. S.) Dollarschätze			

O. H.

* * *

„Das Erscheinen der Rentenmark hat im Geschäftsleben die Frage in den Kreis der Betrachtungen gezogen, wie der Kaufmann sich am zweckmäßigsten darauf einrichtet, Rentenmark, Goldanleihe und andere wertbeständige Zahlungsmittel zu verbuchen und in Einklang mit der Papiermark zu bringen.

Zwei Dinge mögen dafür entscheidend sein: Die Verordnung des Reichspräsidenten, wonach der Postscheckverkehr in den Tagen vom 13. bis 15. Dezember auf Rentenmark umgestellt worden ist und der für viele Betriebe am 31. Dezember d. J. gegebene Stichtag für die Bilanz, die ohne Zweifel auf Goldmark lauten muß.

Zwar fehlen noch allgemeine Richtlinien für die Bewertung von Anlage- und Betriebskapital, Hypotheken, Außenständen usw. Nachdem sich aber die Handelskammern schon mehrfach mit der Materie beschäftigten, steht zu erwarten, daß darüber noch etwas Klarheit geschaffen wird.

Im allgemeinen aber darf wohl gesagt werden, daß ebenso, wie es für steuerliche Zwecke unmöglich ist, das Einkommen für das Jahr 1923 in Goldmark richtig auszudrücken, so daß die Maßnahme platzgreifen muß, mit der für 5. Januar 1924 vorgesehenen letzten Vorauszahlung, die noch im Dezember 1923 erhoben wird, die Einkommensteuer für 1923 als abgegolten zu betrachten, wohl oder übel darauf verzichtet werden muß, das geschäftliche Ergebnis in einer der absoluten Richtigkeit nahekommenden Weise zu ermitteln.

Man wird sich darauf zu beschränken haben, eine Goldmark-Bilanz nach den Grundsätzen, wie sie durch das Handelsgesetzbuch vorgeschrieben sind, gleichsam als Eröffnungsbilanz zu erstellen, die dann für die künftigen Jahresabschlüsse die Grundlage bildet. Dabei mag es dem Ermessen des einzelnen anheimgegeben sein, die Inventur und Bilanz zunächst noch in Papiermark aufzustellen und dann in Goldmark zu überführen.

Jedenfalls wird es jede Buchhaltung geradezu als Wohltat empfinden, endlich von dem Ballast der zwölf- und mehrstelligen Zahlen befreit zu werden, für welche die Rubriken auch der neuesten Bücher unmöglich ausreichen konnten und die dem Entstehen von Irrtümern in beispielloser Weise Vorschub leisteten.

Sobald zur Buchung aller Geschäftsvorfälle in Goldmark übergegangen ist, ergibt sich von selbst, daß Eingänge, Zahlungen oder Rechnungen, die noch auf Papiermark lauten, zum jeweiligen Kurs umzurechnen sind.

Für die Bilanz gilt nach Staub, Kommentar zum Handelsgesetzbuch, der Grundsatz: Der wahre Wert entscheidet. Die Frage, ob dieser eingestellt ist, haben die Richtlinien zu beantworten, denen ein ordentlicher und sorgfältiger Kaufmann unter Würdigung der Eigenart des Geschäfts und der Geschäftslage folgen würde. Dieses freie Ermessen darf natürlich nicht in Willkür ausarten. Soweit aber nicht willkürliche Bewertung von Vermögensgegenständen in Betracht kommt, ist die ordnungsmäßig aufgestellte Bilanz auch für die Rechte Dritter oder der Gesellschafter maßgebend, selbst wenn sie sich nachträglich in einzelnen Punkten als unrichtig erweisen sollte, z. B. weil nicht bestehende Forderungen unter die Aktiva aufgenommen waren. Nicht der Wert zur Zeit der Aufnahme, sondern der Wert zur Zeit, für welche die Aufnahme gilt (Bilanzstichtag) ist maßgebend, wie das Gesetz deutlich sagt.

Trotzdem können Tatsachen berücksichtigt werden, die erst nach dem Zeitpunkt bekannt geworden sind, für welchen die Bilanz gilt. Das Gesetz verlangt also nicht, daß man sich künstlich unter Außerachtlassung vorhandener Nachrichten in einen früheren Zustand zurückversetzt. Diese Gesichtspunkte sind auch für die Goldmarkbilanz wichtig.

Es kann nun die Einwendung erhoben werden, daß die Goldmarkwährung noch gar nicht besteht. Diese Tatsache ändert aber nichts an der Möglichkeit und Zweckmäßigkeit, beim Bestehen der Doppelwährung von Papiermark und Rentenmark (sogenannter Goldmark) der Buchführung in sogenannter Goldmark den Vorzug zu geben. Allerdings wäre dabei wünschenswert, daß die neue Goldmark die Wertbeständigkeit auch wirklich behielte. Leider mußte die Hoffnung, mit welcher das Erscheinen des neuen Geldes optimistisch begrüßt wurde, schon eine bedenkliche Erschütterung erfahren. Denn während die Relation zwischen Papiermark und Goldmark durch die Stabilität des amtlichen Dollarkurses seit 20. November gleich blieb, sind die auf Goldmark gestellten Warenpreise seitdem teilweise auf etwa das Doppelte gestiegen. Das bedeutet eine weitere Entwertung der Papiermark. Tatsächlich war der Dollar im Ausland mit 8,3 Billionen bewertet. Wenn aber im Inland 4,2 Billionen Papiermark gleich 4,2 Goldmark gesetzt werden, so ergibt sich, daß diese 4,2 Goldmark nur mehr einem halben Dollar rund entsprechen.

Möge es gelingen, die neue Währung dauernd in ein festes Verhältnis zu den Devisen zu bringen, damit sie wirklich wertbeständig bleibt."

Carl Kreiter.

* * *

„Bei der Umwandlung der Anlage- und Kapitalkonten in Goldmark erscheint es zweckmäßig, die gesetzlichen Richtlinien zur Aufstellung der Steuerbilanz zum 31. Dezember 1923 abzuwarten.

Ob man für Gold- und Papiermark getrennte Bücher führt oder die Goldmarkbeträge mit roter Tinte in eine besondere Spalte auf die bisherigen Konten im Kontokorrent und im Hauptbuch bringt, bleibt dem einzelnen überlassen; ebenso die Frage, ob bei der Umwandlung von Papiermarkkonten für die Umrechnung der Tageskurs jeder einzelnen Buchung oder ein Durchschnittskurs für die Monatsverkehrssummen anzunehmen ist.

Zur Verbuchung der laufenden Geschäftsvorfälle bemerke ich folgendes:

Ausländische Geldsorten: Man verbucht diese, umgerechnet zum jeweiligen Tageskurs in Papiermark, über Sorten- oder Devisen-Konto. So lange die Notierungen dieser Werte in Papiermark erfolgen, halte ich die vielfach vorgeschlagene Weise, die Vorkriegsparität anzunehmen, nicht für tunlich, zumal diese für einzelne Staaten (Rußland, Oesterreich, Frankreich usw.) nicht mehr zutrifft. Die beim Abschluß sich ergebende Differenz saldiere man als Kursunterschied.

Rentenmark, Goldanleihe und Dollarschatzanweisungen verbuche man als bares Geld in einem neu einzurichtenden Goldmark-Kassenbuch.

Außenstände und Schulden: Ausgehende Rechnungen in Goldmark oder fremder Währung, bei denen die Wahl der Zahlungsmittel freigestellt ist, verzeichnet man in der betreffenden Währung im Verkaufsbuch und überträgt ins Kontokorrent. Eine Umrechnung in Papiermark findet nicht statt. Erst bei Eingang der Zahlung übernimmt man die einzelnen Posten in das System der Buchhaltung durch die Buchung:

Verschiedene (Kasse, Bank) an Waren.

Eingehende Rechnungen der Lieferanten trennt man nach der gewählten Zahlungsart und verbucht entweder in Gold- oder Papiermark. Bei Aufstellung der Bilanz werden die im Kontokorrent offenstehenden Fakturen durch die Buchung:

Debitoren an Waren

und die noch nicht bezahlten Lieferantenrechnungen durch die Buchung:

Waren (oder Material) an Kreditoren

als transitorische Posten in die Buchhaltung übernommen.

Grundbücher. Einige Schwierigkeiten bietet zunächst nur die Umwandlung barer Papiermarksummen in Goldmark. Hierbei ist als Zwischenkonto das Konvertierungskonto einzuschalten (das die Funktion des Bilanzkontos übernimmt), denn um die gesamte Buchhaltung auf Goldmark umzustellen, wäre die Aufstellung einer Bilanz in Papiermark nötig; die Eröffnungsbuchungen würden alsdann in Goldmark erfolgen. Da aber Papier- und Goldmarkkonten während der Uebergangszeit nebeneinander bestehen, so gleicht man jeweils nur die in Goldmark überzuführenden Konten durch Konvertierungskonto aus und nimmt eine Eröffnungsbuchung in Goldmark vor.

Nachstehende Beispiele sollen das erläutern:

Wir haben von der Bank gegen Hingabe von 150 000 Milliarden Papiermark 150 Rentenmark erhalten.

Im Memorial ist zu buchen:
Goldmarkkasse-Konto an Bank-
Konto überlassene 150 RM . . . = 150 000 Md. M
Abschlußbuchung im Hauptbuch:
Konvertierungskonto an Goldmark-
kasse-Konto Uebertrag . . . . . . 150 000 Md. M
Eröffnungsbuchung im Hauptbuch:
Goldmarkkasse-Konto an Konver-
tierungskonto Uebertrag . . . . . Goldmark 150

Nun erfolgt der Uebertrag in das Soll des Goldmarkkassenbuches.

Am 15. Dezember wurde das Postscheckkonto auf Rentenmark überführt. Wir übernehmen also den Papiermarksaldo des Postscheckkontos im Hauptbuch auf Konvertierungskonto und tragen, indem wird das Konvertierungskonto nunmehr in Goldmark erkennen, den Betrag auf Goldmark-Postscheckkonto neu vor.

Haben wird durch Hingabe von Papiermark aus der Kasse Goldmark eingetauscht, so buchen wir im Kassabuch:

Per Konvertierungskonto
Umtausch 1000 Goldmark . . . . = 1 000 000 Md. M

Die Konten im Hauptbuch zeigen folgendes Bild:

Kassa-Konto

Soll	Haben
	Konvert.-Kto. 1 000 000 Md. M

Konvertierungskonto

Soll	Haben
Kasse 1 000 000 Md. M	Kasse 1000 Goldmark

Goldmark Kasse-Konto

Soll	Haben
Konvert.-Kto. 1000 Goldmark	

Das Konvertierungskonto erscheint nicht in der Zusammenstellung der Aktiven und Passiven, es dient nur zur rechnerischen Prüfung der Saldobilanz." A.

* * *

Zu demselben Ergebnis wie diese Zuschriften führt ein ausführlicher Artikel von R. Sch. unter dem Titel „Der Uebergang von der Papiermark zur Goldmark in der Buchführung" in der „Wochenschrift für Papier".

Wir entnehmen diesem folgendes:

Die Papiermarkbuchführung vermag bekanntlich einen Aufschluß über das tatsächlich erzielte Geschäftsergebnis nicht zu geben. Die in den Papiermarkbilanzen zum Ausdruck kommenden Gewinne stellen nichts weiter dar als das Resultat des sich aus der Papiermarkbuchführung ergebenden Rechenexempels, während die durch die Inflation der Papiermark entstandenen Verluste am Eigenvermögen (Substanz) zahlenmäßig nicht erfaßt werden. Um sich vor solchen Verlusten zu bewahren, haben sich Industrie wie Großhandel allmählich auf Goldmark eingestellt, und da neuerdings der Kleinhandel und auch die staatlichen Unternehmungen nur mit Goldmark operieren, erscheint bis zur Einführung der neuen Goldmarkwährung die Aufhebung der Bestimmung des § 40 HGB., nach der die Bilanz in Reichswährung aufzustellen ist, angezeigt.

Sofern buchhalterische Aufzeichnungen in Goldmark nicht gemacht worden sind, verbleibt, wenn man ein der Wirklichkeit näherkommendes Bild über den tatsächlichen Erfolg eines Unternehmens gewinnen will, als einziger Ausweg ein auf Goldmarkbasis anzustellender Vergleich derjenigen Positionen der diesjährigen Bilanz mit den entsprechenden Positionen der Bilanz vom Vorjahre, die den Erfolg des Unternehmens bestimmen. So könnte bei den reine Geldwerte darstellenden aktiven und passiven Vermögensbestandteilen durch Umrechnung auf Basis der an den beiden Bilanzstichtagen gültigen Dollarkurse die Mehrung oder Minderung in Goldmark ermittelt werden. Aehnlich könnte man bei den Vorräten verfahren, indem man der Substanz nach das Mehr oder Weniger bei den einzelnen Warengattungen zu den am diesjährigen Bilanztage gültigen Marktpreisen bewertet und dann in Goldmark umrechnet. Schließlich wäre auch die Feststellung der im laufenden Jahre gemachten Anschaffungen in Goldmark nicht undurchführbar.

Verschiedene Unternehmungen sind seit langem dazu übergegangen, die Geschäftsvorfälle des laufenden Jahres bei der Verbuchung gleichzeitig in Goldmark auszudrücken, unter Verwendung

einer besonderen Goldmarkbuchführung. Bei der Errichtung einer Goldmarkbuchführung ist als Ausgangsgröße eine Goldmarkbilanz unter Zugrundelegung der für den Stichtag maßgebenden Papiermarkbilanz zu schaffen. Da diese Goldmarkbuchführung, wie vorhin betont, von interner Bedeutung ist und nicht zum Ziele hat, einen Vermögensnachweis zu liefern, sondern lediglich der Ermittelung des tatsächlich erzielten Erfolges eines Unternehmens dienen soll, bleibt es sich ganz gleich, in welcher Höhe die Gebäude und sonstigen Anlagen sowie Mobilien und dementsprechend das Geschäftskapital ausgewiesen werden. Die Höhe dieser Werte beeinträchtigt den Gewinn keineswegs; derselbe wird vielmehr nur durch die auf diesen Konten entstehenden Veränderungen beeinflußt.

Nach ganz anderen Gesichtspunkten wird jedoch die Umstellung der Buchführung erfolgen müssen, wenn die Goldmarkwährung zur Einführung gelangt oder die Goldmark als Grundlage für die Gewinnermittlung anerkannt wird. Hierfür müßte natürlich ein besonderer Stichtag festgelegt werden. Dafür wird der 1. Januar 1924 sehr geeignet sein. Auch hier ist nach Aufrechnung der Konten zunächst an Hand der Papiermarkbilanz eine Goldmarkbilanz aufzustellen. Alle Geldwerte sind, wie geschildert, in Goldmark umzurechnen. Bei den Vorräten erfolgt die Bewertung, wenn die Einstandspreise in Goldmark nicht bereits vorliegen, am besten nach Maßgabe der am Stichtage gültigen Marktpreise. Auf der Passivseite erscheinende Posten mit Reservecharakter bleiben unberücksichtigt. Bei Anlagen ist eine Neuabschätzung entsprechend dem Werte am Stichtage vorzunehmen. Besonders bei Aktiengesellschaften ist die streng präzise Erfassung der Anlagewerte wie der Substanz überhaupt von außerordentlicher Wichtigkeit, da hiervon die Bestimmung des Koeffizienten bei der Konvertierung der verwässerten Aktienkapitalien abhängt. Es ist zu erwarten, daß hinsichtlich der Zusammenlegung der Aktienkapitalien von maßgebender Stelle bestimmte Vorschriften erlassen werden. Vorläufig kann man sich dadurch helfen, daß man das Kapital und den vorgeschriebenen Reservefonds in der bisherigen Höhe ausweist und zum Ausgleich des nunmehr entstandenen Passivsaldos ein Wertdifferenz- oder Berichtigungskonto errichtet, das später nach endgültiger Regelung zu Lasten der betreffenden Konten wieder erkannt wird. Nachdem die Eröffnung der Konten erfolgt ist, ist zunächst ein Papiermark-Hauptbuchkonto zu errichten.

Das Kassakonto ist sodann für den in Goldmark vorgetragenen Betrag zu erkennen und das Papiermarkkonto zu belasten. Das bisherige Papiermark-Kassabuch wird also jetzt Papiermark-Skontro. Es hat für den jeweils in Frage kommenden Goldmarkbetrag eine besondere Spalte und ist im übrigen wie ein Waren- oder Wertpapier-Skontro zu behandeln. Der nominale Papiermarkbetrag stellt die Menge dar, deren Wert in der Goldmarkspalte zum Ausdruck kommt. Für das Kassakonto käme die Rentenmark, als Vorläufer für unsere künftige Goldmark, in Frage. Goldanleihe wird zweckmäßig als Wertpapier (aus praktischen Gründen besser als Devise) behandelt. Bei Zahlung des Rechnungsbetrages seitens eines Kunden in Papiermark ist derselbe zu Lasten des Papiermarkkontos zu erkennen unter gleichzeitiger Verbuchung des Papiermarkbetrages auf der Sollseite des Papiermark-Skontros. Umgekehrt ist zu verfahren bei Erfüllung von Verpflichtungen in Papiermark.

Das Hinübergleiten von der Papiermark zur Goldmark in buchtechnischer Hinsicht kann auf verschiedene Arten erfolgen. So kann man z. B. die Bilanzposten gleich in den Papiermarkkonten in Gold auswerfen, während man den Unterschied über Gewinn und Verlust wegbucht, oder man schließt die Bücher in Papiermark ab und eröffnet von neuem auf Grund der Eröffnungsbilanz.

* * *

Wir hoffen, daß diese Aeußerungen noch mehr Fachleuten auf dem Buchhaltungsgebiete Anregung geben werden, zu der angeschnittenen Frage Stellung zu nehmen. (f)

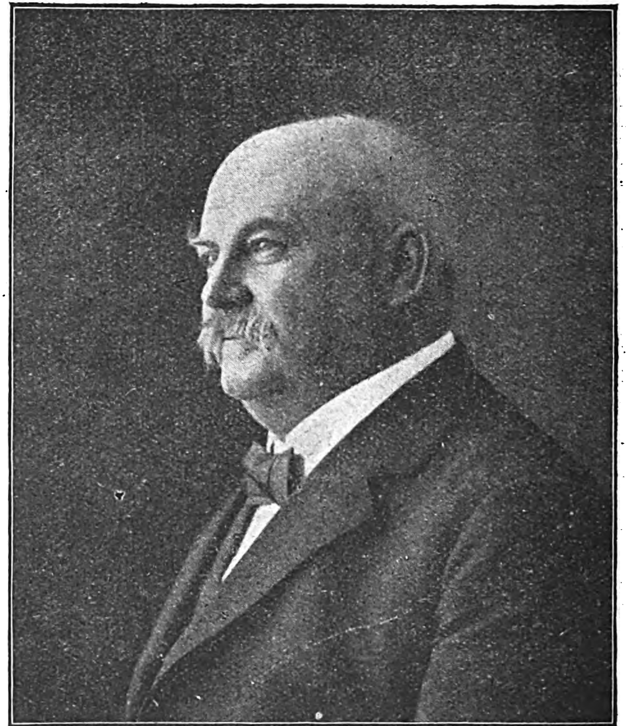
Keine Aenderung der Mineralölzollverordnung.

Zu den unter dieser Ueberschrift bereits mehrfach behandelten Plänen des Reichsfinanzministeriums zwecks Abänderung der Mineralölzollverordnung, bzw. Aufhebung der bisherigen Zollfreiheit für einige Industriezweige, wird uns mitgeteilt, daß diese Pläne des Reichsfinanzministeriums infolge des Einspruchs des Reichswirtschaftsministeriums fallen gelassen worden sind. Die betreffenden Industriezweige, wie die Kautschukindustrie, Farben- und Lackindustrie, Industrie der Oele und Fette usw. genießen also nach wie vor für die zu verarbeitenden leichten Mineralöle die volle Zollfreiheit. (f)

70. Geburtstag Dr. Hunaeus.

Der Nestor der deutschen Celluloidwaren-Industrie, Herr Dr. Paul Hunaeus, Hannover, feiert am 20. Dezember seinen 70. Geburtstag. Es ist gewiß angebracht, an diesem Tage seines Wirkens und seiner Bedeutung zu gedenken.

Sein Werk, die Celluloidwarenfabrik Dr. P. Hunaeus, Hannover-Linden, wurde vor nunmehr 33 Jahren gegründet, zu einer Zeit, als die Celluloid-Fabrikation noch in den Kinderschuhen steckte. Dr. Hunaeus erkannte schon früh die ungeheure Bedeutung dieses verhältnismäßig neuen Materials und verstand es, durch eine Reihe wichtiger Erfindungen seine Fabrikation immer mehr zu vereinfachen, zu verbilligen und zu verbessern. Er ist in Wahrheit ein Pionier der deutschen Celluloidwaren-Industrie geworden; er hat ihr neue Wege gewiesen und zahllose neue Anwendungsmöglichkeiten für das Material gefunden. Es sei nur daran erinnert, daß Dr. Hunaeus der erste war, der das jetzt für die ganze Branche so bedeutungsvolle Blaseverfahren zur Anwendung brachte, ferner daß er der erste war, der Celluloid-Puppen herstellte.



Aus bescheidenen Anfängen hat Dr. Hunaeus seinen Betrieb aufgebaut, schwere Zeiten hat er überwinden müssen, aber heute steht sein Unternehmen als eines der angesehensten der ganzen Celluloidwarenbranche da, dank des unbeirrten Strebens seines Gründers, nur edelste Qualitätsware zu schaffen. Wer Gelegenheit hat, ihn persönlich kennen zu lernen, gewinnt den Eindruck eines liebenswürdigen, warmherzigen Menschen, der mit Rat und Tat nicht kargt. Das Verhältnis zu seinen Angestellten und Arbeitern ist ausgezeichnet, was schon die Zahl der seit 20 und 30 Jahren Beschäftigten beweist.

Bei Ausbruch des Krieges stellte sich Dr. Hunaeus als 61jähriger dem Vaterlande zur Verfügung und kehrte Ende 1916 als Hauptmann der Landwehr, geschmückt mit dem Eisernen Kreuze, zurück.

Der Jubilar steht auch heute noch in alter Frische und Schaffensfreudigkeit an der Spitze seines Unternehmens. Wir möchten ihm zu seinem Ehrentage von Herzen Glück wünschen und hoffen, daß es ihm vergönnt sein möge, noch recht lange Jahre sich voller Gesundheit und eines ständig weiter wachsenden Unternehmens zu erfreuen.

Keine Ursprungsbezeichnung bei der Einfuhr von Gummiwaren in Dänemark.

Zu der von uns in Nr. 51/52 des letzten Jahrganges unserer Zeitschrift gebrachten Veröffentlichung, wonach die dänische Regierung Vorschriften über die Einfuhr von Gummiwaren zu erlassen beabsichtige und eine dementsprechende Verordnung sich in Vorbereitung befinde, ist ergänzend mitzuteilen, daß die dänische Regierung dieser Tage sich endgültig dahingehend entschieden haben soll, von dem Erlaß oben erwähnter Vorschriften und einer entsprechenden Verordnung Abstand zu nehmen.

Beiträge zur Geschichte des Kautschuks.

Dem Gedächtnis Charles Goodyears

war ein Teil der Sitzung gewidmet, welche die Rubber Division der American Chemical Society in New Haven, April 1923, abhielt. New Haven ist der Geburtsort des Erfinders der Vulkanisation, geboren den 29. Dezember 1800, gestorben 1. Juli 1860 in New York. Die Ehrung Goodyears bestand in einem Gedächtnisessen, während dem verschiedene Redner der Bedeutung dieses Mannes gedachten.

Interessante, wenig bekannte Daten aus dem Leben Ch. Goodyears teilt M. Miller in „India Rubber Review", Mai 1923, Seite 604 u. folgende mit. Der Lebenslauf des „Kautschukapostels", wie Goodyear in der Gedächtnisrede des Pastors S. Dutton in New Haven, Connect., genannt wurde, bietet eine Reihe von schwierigen Verhältnissen und Hindernissen, zeugt jedoch von der Unbeugsamkeit und der Zähigkeit, mit der Goodyear sein Ziel verfolgte. Die Hauptquellen für die Lebensgeschichte Goodyears sind sein Note-Book (Selbstaufzeichnungen) und sein Buch: Gum elastic, 1855 veröffentlicht in zwei Ausgaben, davon eine in wenig Stücken auf Weichkautschukblätter gedruckt und in Hartkautschukeinband. Das National Museum in Washington bewahrt ein Exemplar dieser Ausgabe auf. Die andere Ausgabe ist auf gewöhnlichem Druckpapier hergestellt. Beide Ausgaben sind vom Verfasser vor der Veröffentlichung nicht durchgesehen worden, sie enthalten viele Druckfehler. Ferner enthält das Buch „Famous Americans of Recent Times", herausgegeben von J. Parton, New York 1865, eine Biographie Goodyears, desgleichen das Buch von G. Iles: „Leading American Inventors", New York 1912.

Charles Goodyear stammte von puritanischen Eltern. Sein Vater, Christian G., verzog mit dem 7jährigen Charles von New Haven nach Naugatuck, Connect., und gründete dort ein Knopfgeschäft, welches die Metallknöpfe für die Uniformen der Soldaten lieferte. Charles Goodyear lebte hier bis zum 17. Jahre und empfing bedeutsame Anregungen in Mechanik und Technik. In dieser Zeit soll ein Stück einer Rohkautschukflasche, wie solche zeitweilig von amerikanischen Kapitänen aus der Amazonasgegend mitgebracht wurden, dem jungen Goodyear in die Hände gefallen sein. Er prüfte das Stück sorgfältig auf Zähigkeit und Elastizität, und es kam ihm in den Sinn, welcher wertvolle Stoff Kautschuk sei, wenn er in dünnen Streifen hergestellt werden könnte und wenn seine Klebrigkeit beseitigt würde. Diese Ideen beschäftigten den Jüngling fortwährend und bestärkten seinen Glauben, er sei ausersehen, der „Kautschukapostel" zu werden und sein Wunsch müsse in Erfüllung gehen. Charles Goodyear ging, 17 Jahre alt, nach Philadelphia, um die Kaufmannschaft zu erlernen, kehrte dann nach Naugatuck zurück und trat als Teilhaber in das väterliche Geschäft in Firma Amasa Goodyear & Son ein.

Goodyear war kein „technisches Genie", doch von nüchternem Sinn und guter Fassungsgabe. Im Jahre 1824 verheiratete sich Goodyear mit Clarissa Beecher, die ihm 7 Kinder gebar, siedelte 1826 nach Philadelphia über und eröffnete dort ein Geschäft für Kurzwaren u. dgl. einheimischer Fabrikation, das zunächst guten Erfolg hatte. Die 1829 während der Präsidentschaft von A. Jackson einsetzende Finanzkrisis betraf das Geschäft schwer und führte zu dessen Ruin. Goodyear kam wiederholt in Schuldhaft, doch blieb er ungebrochen und arbeitete fortdauernd an seiner Erfindung.

Der Enkel von Charles Goodyear, Nelson G., überwies 1912 dem National Museum in Washington eine Sammlung aus seines Großvaters Nachlaß und zu dessen Gedächtnis. Das Geschenk bestand aus 4 Bildnissen in Oel gemalt, zwei davon auf Hartkautschuk ausgeführt, 1855 gemalt. Die Bilder stellen dar: Charles Goodyear, seine Frau, seinen Sohn Charles und seinen Freund Daniel Webster. Ferner enthält die Sammlung die 1. Ausgabe des auf Weichkautschukblättern gedruckten Buches „Gum elastic and its Varieties, with a detailed account of its Application and Uses, and of the Discovery of Vulcanisation. By Charles Goodyear. Vol. I. New Haven. Published for the Author, 1855". Leider bilden die Weichkautschukblätter dieses Buches jetzt eine steife Masse. Weiter sind vertreten ein „Note Book", das den Titel trägt: „Suggestions as to possible uses of rubber", und persönliche Andenken: eine Uhr mit Kette und Anhänger als Schlüssel und Petschaft, Geschenk der Kaiserin Eugenie, Gemahlin Napoleon III. Die Uhr hat ein Gehäuse aus Hartkautschuk, mit Diamanten und Rubinen verziert. Der Anhänger trägt ein Kautschukschild mit Blumengewinden in Rubinen und Diamanten, die Kettenglieder bestehen aus Kautschuk und Gold, mit Diamanten besetzt. Außerdem sind vorhanden: Armband aus Kautschukmedaillons in Gold gefaßt, Halskette aus Kautschukgliedern mit Goldbindungen, zwei Uhrketten aus Kautschuk und Gold, sieben Kautschukknöpfe in Goldfassungen, eine Schnupftabakdose und die Medaille, die Goodyear 1851 in London erhielt. An Gebrauchsgegenständen enthält die Sammlung: einen Briefbeschwerer, ein Papiermesser und ein Falzbein aus Metall und Kautschuk.

Goodyear beschickte mit seinen Artikeln Ausstellungen und erhielt mehrfach Anerkennungsmedaillen. Prämiiert wurden z. B. Kautschukartikel mit Magnesiazusatz (ohne Schwefel) 1836 und seine ersten wirklichen Vulkanisate 1844 in Boston als „beste Kautschukfabrikate". Von den auf der ersten Universalausstellung in London 1851 an Amerikaner erteilten 5 Medaillen erhielt Goodyear eine Grand Council Medal. Auf der Pariser Weltausstellung 1855 stellte Goodyear seine Kautschukartikel in größeren Mengen aus, die Kosten betrugen über 50 000 Dollars. Er erhielt die goldene Medaille, die als Randschrift die Widmung enthält: „Donné pour la découverte de la vulcanisation et du duricement du caoutchouc".

Goodyears Leben war dem Kautschuk geweiht, er war in der Tat ein „Kautschukapostel". Man sagte in früheren Zeiten: „nichts übertrifft Leder", Goodyear prägte das Motto: „nichts geht über Kautschuk". Er hatte mit großen Schwierigkeiten, besonders finanzieller Art, fast bis in sein höheres Alter zu kämpfen; erst kurz vor seinem Lebensende besserte sich sein Einkommen.

* * *

Rundschreiben von Charles Goodyear aus dem Jahre 1844.

Kurz nach Erteilung des Vulkanisations-Patentes verbreitete Ch. Goodyear ein Rundschreiben betreffend die physikalischen Eigenschaften seines Produktes und seine Verwendbarkeit in der Technik usw. Das Rundschreiben hatte folgenden Inhalt (nach „India Rubber Review", März 1923, Seite 612): „Unterzeichneter hat erfunden oder entdeckt eine „metallische Gummielastikum Masse", die außergewöhnliche und wertvolle Eigenschaften besitzt. Kein Wärmegrad, ohne Flamme, kann sie schmelzen, sie bleibt beständig in heißen Klimaten, Hitzegrade ohne Flamme über 280° F verkohlen das Produkt gleich Holz. In der Kälte bleibt es dehnbar, selbst durch Berührung mit Eis wird es nicht starr. An Dauerhaftigkeit übertrifft das Produkt jedes zu gleichen Zwecken dienende Material. Seine Elastizität übersteigt diejenige des gewöhnlichen Kautschuks, es wird nicht beeinflußt durch Hitze, Kälte oder öfteres Dehnen. Man kann aus dem Produkt allein oder in Verbindung mit Baumwollgeweben oder anderen Stoffen beliebige Fabrikate mit oder ohne Elastizität herstellen. Es widersteht kräftig wirkenden Chemikalien. Salpeter- und Schwefelsäure, ätherische und gewöhnliche Oele, Terpentin und andere Lösemittel, die Naturkautschuk zerstören, üben auf diese Masse keine Wirkung aus, bei längerer Einwirkung der Säuren tritt Verkohlung ein. Das Produkt besitzt bemerkenswerte Eigenschaften für die Heilkunde, es läßt sich als Ersatz für Oelseide, zu Wasserkissenbezügen u. dgl. chirurgischen Artikeln verwenden. Man kann es mit kochendem Wasser, mit Alkalilösungen ohne Schädigung waschen, es ist gleich anderen Gummielastikummassen wasser- und luftdicht, wird nicht angegriffen durch Ratten, Motten und Würmer, läßt sich formen gleich Wachs, zu Platten und Streifen beliebiger Dicke und Dünnheit ausziehen, kann gefärbt, lackiert werden, gleicht in Schönheit dem Patentleder, übertrifft dieses in manchen Eigenschaften. Die Masse nimmt gleich dem feinsten Papier sehr zarte Eindrücke an, läßt sich verweben, flechten, noppen gleich Tuch oder Plüsch. Die Masse kann völlig geschmacklos und wenig riechend hergestellt werden. Ihre Zusammenziehung, nachdem sie zwischen Baumwolle, Seide oder anderem Material gedehnt wurde, kräftigt und vereinigt die Gewebe in neuer wertvoller Weise und macht diese für viele Gebrauchszwecke verwendbar.

Unterzeichneter ist bereit, durch Vorlegung von Proben und durch Versuche zu beweisen, daß die Masse vorteilhaft zu nachstehenden Gebrauchszwecken dienen kann: Billiges und gutes Ledlerersatzmittel, desgleichen für Zeug und Haarzeug, für Oeltuch, Oelseide, Papier, Pergament. Damit verbundene oder die Masse enthaltende Artikel sind eigenartig und ohne Wettbewerb für gewisse Gebrauchszwecke. Die Masse läßt sich ferner ökonomisch und trefflich verwenden für die meisten Artikel zur Außenbekleidung, besonders als Schutz gegen Kälte und Regen und wenn große Haltbarkeit benötigt wird. Ferner zur Ausstattung von Wagen, Pferdegeschirren, als Belag in Gebäuden und Zisternen, für Teppiche, als Bekleidung für Feuer- und Wasserarbeiter, zum Einbinden von Büchern, als Ersatz für Papier, Pergament zur Herstellung von

Mappen und Karten, zur Ausrüstung von Schiffen, besonders von wasserdichten Booten, Lebensrettern, Briefsäcken, für Herstellung von Riemen und Schnuren für Maschinen und von Schmiedeblasebälgen. Weiter für Säcke, Tüten, Körbe, wasserdichte Planen, für Artikel zum Versand trockener und flüssiger Waren. Besonders geeignet ist die Masse für die Zwecke der Regierung als billigstes und bestes Material für Postbeutel und Schiffspapiermappen, die wasserfest und dauerhafter als Leder sind, auch nicht untersinken und nicht durch Klimawechsel geschädigt werden. Für heiße Gegenden liefert die Masse einen guten Ersatz der Büffelhäute für Unterlagen, Decken u. dgl. Für Heereszwecke kann das Produkt Verwendung finden für Zelte, Planen, Gewehrfutterale, Tornister, Decken, Patronenhülsen, Pontons, Lagerausstattungen, Ausrüstung der Soldaten, Bagagenwagendecken und Zubehörstücke für Lager und Baracken. In der Seeschiffahrt ist es geeignet zu Geweben für Segel, für Takelagen, Tauwerk, Boote, Lebensretter, Bojen, Schutzbretter für Landungen, Kanonenhüllen, Stricke, Kalfatermaterial, Decken, Sonnenzelte, Planen, Geschoßhülsen, Feuerschirme, Auskleidung von Tanks für Wasserballast, Schläuche, Körbe, Vorratsbehälter, Wassertröge, Ausrüstungen für Matrosen, Hängematten.

Oben angeführte Verwendungsmöglichkeiten sind nicht erschöpfend für die neue Masse. Es wird nicht behauptet, daß alle aus diesem Produkt gefertigten oder damit verbundenen Gegenstände dieselben Eigenschaften besitzen und für gleiche Zwecke dienlich sind, jedes Fabrikat besitzt Sondereigenschaften, die sich für dessen Benutzung als geeignet erweisen. Ein Gewebe, das starker Reibung ausgesetzt wird, ist verschieden von einem Gewebe, das Druck oder Dehnung unterworfen wird. Leichte, helldurchsichtige Fabrikate, für Buchbindereien zweckdienlich, zeigen nicht die für schwere Fabrikate benötigten Qualitäten.

Die Masse wurde bereits chemischer Analyse und praktischen Prüfungen durch Männer der Wissenschaft und durch die Regierung der Vereinigten Staaten unterzogen. Indem die Masse dem Publikum zur Verfügung gestellt wird, ladet Unterzeichneter zu eingehender Besichtigung und strenger Prüfung ein. Charles Goodyear. New York, Oktober 1844."

Die Patente von Ch. Goodyear wurden erfolgreich vertreten durch Daniel Webster, Anwalt für die patentierten Erfindungen bei der „großen Kautschuk-Patentklagesache" in Trenton N. J., März 1852. Senator Webster erhielt für die Verteidigung ein Honorar von 25 000 Dollars.

Englands Außenhandel mit Gummi- und Asbestwaren.

Wenn wir im folgenden an Hand ausführlicher Statistiken Englands Stellung auf dem Weltmarkt für Gummiwaren und die Entwicklung seiner Industrie nach dem Kriege darzustellen versuchen, so verfolgen wir dabei den Zweck, unseren Lesern nicht nur einen Ausschnitt davon zu zeigen, wie das Kräfteverhältnis auf dem Weltmarkt verteilt ist und welchen Anteil davon England für sich selbst in Anspruch nehmen kann, sondern auch darauf hinzuweisen, welche Entwicklung die englische Gummiindustrie nach dem Kriege genommen hat. Auch für England hat der Krieg und seine wirtschaftlichen Folgeerscheinungen Wirkungen ausgelöst, die auf die Entwicklung der englischen Gummiindustrie nicht ohne Einfluß geblieben sind. Aber während bei uns diese Schwierigkeiten in erster Linie auf produktionspolitischem Gebiet lagen, hat die englische Gummiindustrie nach dem Kriege und einer kurzen Zeit der starken Nachfrage im Jahre 1920 in den Jahren 1921 und 1922 unter Absatzschwierigkeiten gelitten, die in den folgenden Ausfuhrziffern für die entsprechenden Zeiträume deutlich zum Ausdruck kommen. Für die englische Gummiindustrie begann der Kampf um die Absatzmärkte bereits im Jahre 1921, während er bei uns infolge der Scheinkonjunktur und des durch unsere schlechte Valuta forcierten Exports erst 1923 einzusetzen begann.

1. Der Gesamtumfang des Exports.

Eine Betrachtung des Exports englischer Gummi- und Asbestwaren in den drei Jahren 1920 bis 1922 zeigt in bezug auf den Wert der ausgeführten Mengen, daß das Jahr 1920 noch eine unverhältnismäßig starke Ausfuhr aufwies. Es ist dies darauf zurückzuführen, daß sich nach dem Kriege auf dem Weltmarkt für Gummi- und Asbestwaren eine starke Nachfrage bemerkbar gemacht hatte, an deren Deckung auch England nicht unerheblich beteiligt war. Aber schon im Jahre 1921 zeigt sich ein starker Rückgang, der in allen Warengruppen weit über 50 Prozent des Ausfuhrwertes von 1920 beträgt. Dem Werte nach ergibt sich folgendes Bild (in £):

Warengruppen	Ausfuhr in den Jahren 1920	1921	1922
1. Gesamtwert der Gummiwaren	11 520 255	4 652 663	4 998 832
2. Gesamtwert der Gummiwaren, einschließlich wasserdichte Kleidungsstücke (rubber proofed apparels)	13 683 859	5 345 927	5 775 193
3. Gesamtwert der Gummiwaren und Treibriemen (ausgenommen die aus Leder und Haarfilz)	15 071 520	5 798 086	6 220 959
4. Gesamtwert der Asbest- und Gummiwaren	16 940 683	6 679 314	6 982 968

Von diesem Gesamtwert der englischen Ausfuhr in Gummi- und Asbestwaren entfielen in den Jahren

	1920	1921	1922
auf fremde Länder	12 111 203	4 206 269	4 207 285 £
auf die engl. Besitzungen .	4 829 480	2 473 045	2 775 683 £

Für eine Betrachtung des mengen- und wertmäßigen Anteils Englands am Weltmarkt für Gummi- und Asbestwaren müssen wir den Export nach den englischen Besitzungen ausscheiden, da diese wirtschaftlich wie staatsrechtlich mit dem Mutterlande in ein engeres Verhältnis zu setzen sind und die dort abgesetzten Waren für den übrigen Weltmarkt nicht mehr in Frage kommen. Die englischen Kolonien und Besitzungen haben in den Jahren 1920 bis 1922 durchschnittlich zirka ein Drittel des Exports an englischen Gummi- und Asbestwaren aufgenommen, so daß für den Weltmarkt als solchen nur noch zwei Drittel der obengenannten Gesamtziffern in Frage kommen.

2. Ausfuhrmengen und Ausfuhrwerte einzelner Warengruppen.

Betrachten wir die einzelnen Warengruppen nach den Ausfuhrmengen, so ergibt sich, daß der Rückgang des Exports englischer Gummi- und Asbestwaren in den Jahren 1920 bis 1922 nicht einheitlich war. Einzelne Waren, wie z. B. Gummi in Platten und Stücken gelangten im Jahre 1922 in weit größeren Mengen zur Ausfuhr (648 tons), als selbst im Rekordjahr 1920 (470 tons), während andere Waren wiederum im Jahre 1921 eine stärkere Ausfuhr aufzuweisen hatten als 1922, so beispielsweise Mäntel für Fahrradreifen (934 553

Kurse und Indexziffern für die Zeit vom 6. bis 17. Dezember 1923.

Notierungen am	Brief-Kurse der Berliner Börse auf: New York	Repartierungen	London	Repartierungen	Amsterdam	Repartierungen	Schweiz	Repartierungen	Kurs d. Goldmark (nach dem amtl. Berl. Kurs für Kabelauszahlg. New York) in Millionen G	B	Goldumrechnungssatz f. Steuern u. Zölle in Milliarden	Multiplikator für den Steuerabzug vom Arbeitslohn	Großhandelsindex in Million.	Gegenüber der Vorwoche	Reichsindex (Lebenshaltung) in Million.	Gegenüber der Vorwoche	Goldniveau d. Großhandelsindexziffer
		Proz.		Proz.		Proz.		Proz.						Proz.		Proz.	
6. 12. 23	4 210 500 000 000	3	18 446 000 000 000	3	1 604 000 000 000	3	735 835 000 000	3	997 500,00	1 002 500,00	1000						
7. 12. 23	4 210 500 000 000	3	18 345 750 000 000	3	1 604 000 000 000	3	733 830 000 000	3	997 500,00	1 002 500,00	1000						
8. 12. 23	4 210 500 000 000	3	18 345 750 000 000	3	1 604 000 000 000	3	733 830 000 000	3	997 500,00	1 002 500,00	1000						
10. 12. 23	4 210 500 000 000	3	18 345 750 000 000	3	1 604 000 000 000	3	733 830 000 000	3	997 500,00	1 002 500,00	1000	850 000			1 269 000	— 16,4	
11. 12. 23	4 210 500 000 000	4	18 345 750 000 000	4	1 604 000 000 000	4	733 830 000 000	10	997 500,00	1 002 500,00	1000		1 274 500	– 4,7			127,4
12. 12. 23	4 210 500 000 000	5	18 446 000 000 000	5	1 604 000 000 000	5	735 835 000 000	10	997 500,00	1 002 500,00	1000						
13. 12. 23	4 210 500 000 000	5	18 345 750 000 000	5	1 604 000 000 000	5	733 830 000 000	10	997 500,00	1 002 500,00	1000						
14. 12. 23	4 210 500 000 000	6	18 446 000 000 000	6	1 604 000 000 000	6	733 830 000 000	10	997 500,00	1 002 500,00	1000						
15. 12. 23	4 210 500 000 000	6	18 446 000 000 000	6	1 604 000 000 000	6	735 835 000 000	10	997 500,00	1 002 500,00	1000						
17. 12. 23	4 210 500 000 000	6	18 446 000 000 000	6	1 604 000 000 000	6	733 830 000 000	10	997 500,00	1 002 500,00	1000	850 000					

Stück), Schläuche (1 041 907 Stück), Gummisohlen und -absätze (1121 tons), Asbestwaren (10 146 tons). Im einzelnen ergeben sich folgende Mengen und Werte für die Gesamtausfuhr englischer Gummi- und Asbestwaren in den Jahren 1920 bis 1922:

	Menge			Wert		
	1920	1921	1922	1920	1921	1922
	Stück	Stück	Stück	£	£	£
Gummimäntel	1 213 573	472 360	695 404	2 163 604	693 264	776 361
Mit Oel, Farbe u. and. wasserundurchlässigen Mitteln präparierte Mäntel	370 845	121 936	184 084	763 572	258 385	291 244
	tons	tons	tons			
Gummi in Stücken und Platten	470	235	648	225 031	125 668	287 299
Spielwaren, ganz oder nur z. T. aus Gummi	—	—	—	10 516	7 523	18 824
	Stück	Stück	Stück			
Mäntel für Autoreifen	487 499	162 609	270 721	2 529 610	867 474	1 079 799
Mäntel für Motorradreif.	142 300	55 053	72 481	297 176	105 374	112 678
Mäntel f. Fahrradreifen	3 636 593	934 553	809 216	1 484 301	367 397	275 695
Innenschläuche	3 847 055	1 041 907	1 002 631	990 389	299 562	261 005
Vollgummireifen für Autos und and. Fahrzeuge	192 297	100 624	100 258	1 169 549	411 304	310 690
	tons	tons	tons			
Röhren u. Schläuche aus Gummi oder Gummi und and. Material, ausgerüstet oder nicht .	773	488	477	277 174	181 307	142 215
	Dtz.Paar	Dtz.Paar	Dtz.Paar			
Gummistiefel u. -Schuhe	167 300	104 609	149 325	358 727	229 222	269 667
	tons	tons	tons			
Gummisohlen und Absätze	2 303	1 121	947	737 865	354 298	260 924
Golf-, Tennis- und and. Gummibälle				349 598	347 667	457 684
Gummiwaren, nicht besonders aufgeführt, inklusive Gummihandschuhe				3 090 319	1 355 867	1 522 352
	cwts.	cwts.	cwts.			
Haar- oder Filztreibriemen	71 689	34 198	43 996	2 028 013	800 287	757 371
Treibriemen aus anderem Material, ausgen. Leder	44 782	16 885	21 183	1 387 661	452 159	445 766
	tons	tons	tons			
Asbestwaren	21 943	10 146	9 600	1 869 163	881 228	762009

In diesen Zahlen sind auch diejenigen Gummi- und Asbestwaren enthalten, die nach den englischen Besitzungen ausgeführt worden sind, also — wie bereits erwähnt — für den Weltmarkt unmittelbar nicht in Frage kommen. Aus diesem Grunde haben wir in der folgenden Tabelle die nach den Kolonien ausgeführten Mengen und Werte von der Statistik ausgeschieden und nur diejenigen Gummi- und Asbestwaren der Menge und dem Werte nach angegeben, die für den Export nach fremden Ländern in Frage kommen.

	Menge			Wert		
	1920	1921	1922	1920	1921	1922
	Stück	Stück	Stück	£	£	£
Gummimäntel	1 030 204	399 948	562 137	1 801 097	575 918	634 583
Mit Oel, Farbe und and. wasserundurchlässigen Mitteln präparierte Mäntel	235 970	80 447	118 004	496 836	183 193	202 452
	tons	tons	tons			
Gummi in Platten und Stücken	378	197	210	193 132	101 514	146 339
Spielwaren ganz oder nur teilweise a. Gummi				5 123	4 938	11 616
	Stück	Stück	Stück			
Mäntel für Autoreifen .	303 605	79 349	156 726	1 580 436	434 512	629 750
do. f. Motorradreifen .	75 636	35 894	42 282	161 063	65 953	71 036
do. f. Fahrradreifen .	2 900 891	763 134	444 452	1 158 357	292 825	144 384
Innenschläuche	2 824 223	697 374	423 365	622 675	164 648	123 679
Vollgummireifen f. Autos und and. Fahrzeuge .	162 721	38 367	74 160	1 016 634	264 246	201 648
	tons	tons	tons			
Röhren und Schläuche aus Gummi od. Gummi u. and. Material, ausgerüstet oder nicht . .	399	237	208	155 141	91 407	62 448
	Dtz.Paar	Dtz.Paar	Dtz.Paar			
Gummistiefel u. -Schuhe	86 344	63 777	81 090	215 927	156 705	157 281
	tons	tons	tons			
Gummisohlen und Absätze	1 851	996	843	565 616	299 056	214 770
Golf-, Tennis- und and. Bälle				226 917	225 595	275 314
Gummiwaren, nicht besonders aufgeführt . .				2 215 315	763 332	791 431
	cwts.	cwts.	cwts.			
Haar- oder Filztreibriemen	41 408	17 422	23 962	1 159 948	407 320	401 576
Treibriemen aus and. Material, ausgenommen Leder	31 820	10 400	14 133	970 462	261 266	286 517
	tons	tons	tons			
Asbestwaren	11 337	4 233	4 255	1 223 308	504 360	456 996

Aus dieser Tabelle ist auch gleichzeitig ersichtlich, in welch hohem Maße die englischen Kolonien als Absatzgebiete für Gummi- und Asbestwaren des Mutterlandes in Frage kommen und wie stark deren Aufnahmefähigkeit in den betreffenden Jahren war. Besonders stark waren in den Kolonien gefragt (1922) Gummiplatten oder Stücke (438 tons), Mäntel für Autoreifen (113 995 Stück), Mäntel für Motorradreifen (30 199 Stück), Mäntel für Fahrradreifen (364 764 Stück), Schläuche für Bereifungen aller Art (579 266 Stück) und Asbestwaren (5345 tons).

3. Die Absatzgebiete.

Zum Schluß soll noch die folgende Statistik über die Richtung des englischen Exports Aufschluß geben und über die wichtigsten Absatzgebiete der englischen Gummiindustrie in dem Jahre 1922. Die stärksten Abnehmer waren, neben den nordischen Ländern, die Niederlande und Belgien, also dieselben Länder, die auch für die Erzeugnisse der deutschen Gummiindustrie als stärkste Abnehmer in den verflossenen Jahren in Frage gekommen sind. Im einzelnen ergibt sich folgendes Bild:

Die wichtigsten Absatzgebiete.

Mengen in 1922.

Waren	Schweden	Norwegen	Dänemark	Niederlande	Belgien	Italien	Frankreich	U.S.A.
	Stück	Stück	Stück	Stück	Stück	Stück		Stück
Gummimäntel	118 057	41 910	145 770	104 540	19 770			19 305
	tons		tons	tons	tons		tons	
Gummi in Platten und Stücken	3		5	6	11		126	
	Stück		Stück	Stück	Stück		Stück	
Mäntel für Autoreifen .	22 823		11 170		12 109	23 650	12 895	
do. für Fahrradreifen .	24 804	3 446	31 106	173 162	41 560	82 877		
do. für Motorradreifen .	1 071			6 554	7 673	11 952		
Innenschläuche . . .	52 709	4 984	20 863	126 903	31 999	27 310		
Vollgummireifen f. mech. angetriebene Fahrzeuge			1 969	1 679	6 497		2 971	
do. für and. Fahrzeuge .				458			3 471	
	tons	tons		tons	tons			
Röhren u. Schläuche a. Gummi oder Gummi u. and. Material, ausgerüstet oder nicht. . .	2	1		15	23			
		Dtz. Paar		Dtz. Paar			Dtz. Paar	
Gummischuhe u. -stiefel		9 900		9 522	14 460		17 585	72
		tons		tons	tons		tons	tons
Gummisohlen u. -absätze		3		68	225		498	2
	cwts.		cwts.				cwts.	cwts.
Treibriemen, ausgenommen aus Haar, Filz u. Leder	22		1 203				2 959	94
	tons		tons				tons	tons
Asbestwaren	262	87	117	288			243	100

In letzter Zeit sind als Abnehmer für die englische Gummi- und Asbestindustrie besonders stark wieder Schweden und Dänemark in Erscheinung getreten, namentlich seitdem Deutschland infolge seines Währungszerfalles im Wettbewerb nachgelassen hat. Der Export nach Frankreich hat nicht unerheblich nachgelassen, da der hohe Sterlingkurs jedes größere Geschäft verdirbt. Dasselbe gilt auch für Italien. Besonders vorteilhaft entwickelte sich das Geschäft in letzter Zeit nach Argentinien, das vor dem Kriege in der Hauptsache als Abnehmer wasserdichter Stoffe in Frage gekommen ist und das jetzt seine allbekannte Vorkriegskaufkraft wieder erlangt hat.

Trotz dieser scheinbaren Besserung auf den europäischen Märkten und in Uebersee und trotz des Nachlassens der Konkurrenz Deutschlands zeigen doch die obigen Ausführungen und Statistiken nicht nur, wie unübersichtlich und schwierig die Verhältnisse auf dem Weltmarkt für Gummi- und Asbestwaren liegen, sondern auch wie der Rückgang des Welthandels und Weltverbrauchs an Gummi- und Asbestwaren fast alle Länder betroffen hat und daß davon selbst solche Länder keine Ausnahme machen, die — wie England — aus dem Krieg ohne erhebliche Einbußen an wirtschaftlicher und finanzieller Kraft hervorgegangen sind. D. K. M.

Neue Spielregeln für Tennisbälle.

Die bisher geltenden Vorschriften für Durchmesser und Gewicht der Tennis-Turnierbälle lauten:

„Der Durchmesser des Balles darf nicht weniger als 6,35 cm und nicht mehr als 6,51 cm, das Gewicht nicht weniger als 53,15 g und nicht mehr als 56,7 g betragen."

Wie „Die Spiel- und Sport-Artikel-Industrie" mitteilt, hat die für die Spielregeln maßgebende englische Lawn-Tennis Association die Regeln einer Revision unterworfen und ihnen folgende genauere, am 1. Januar 1924 in Kraft tretende Fassung gegeben:

„Der Ball soll einen Durchmesser von nicht weniger als 6,35 cm und nicht mehr als 6,67 cm haben, und das Gewicht soll nicht weniger als 56,7 g und nicht mehr als 58,47 g betragen. Der Ball soll eine Mindestsprunghöhe von 1,27 m und eine höchste Sprunghöhe von 1,52 m haben, wenn er aus einer Höhe von 2,54 m auf eine harte Unterlage bei einer Temperatur (ungefähr) von 20 Grad Celsius fallen gelassen wird."

Damit fallen die bisherigen wesentlichen Unterschiede in der Sprunghöhe fort.

Wie der „Deutsche Tennis-Bund" mitteilt, sind diese neuen Regeln auch in Deutschland als maßgebend angenommen worden. Die Händlerschaft sei auf diese neuen Vorschriften für Tennis-Turnierbälle besonders aufmerksam gemacht.

Referate.

Verwendung von Kautschukprodukten als Elektrizitätsnichtleiter (Dielektriks).

Nach S. Flight in „The India Rubber Journal" vom 9. und 16. Juni 1923, Seite 13 folgende.

Wichtigste Kennzeichen der Dielektriks. Seit den frühesten Zeiten der elektrischen Industrie ist das Isoliervermögen des Kautschuks, seine Eigenschaft als Elektrizitätsnichtleiter, gewürdigt und technisch verwertet worden. Man kann Kautschuk verwenden als elastische Hülle für Kabel und Drähte, in Form von Hartkautschuk (Ebonit), als Material für Handschuhe, Isolierdecken, Papier (aus Milchsaft), als Isolierlack (chlorierter Kautschuk usw.). Flight's Mitteilungen beschränken sich auf Verwendung von Hartkautschukmassen als Dielektriks.

Elektrizitätsnichtleiter, Dielektriks, sind feste, flüssige oder gasförmige Stoffe, welche dem Elektrizitätsstrom großen Widerstand entgegensetzen. Vollkommene elektrische Isolatoren gibt es nicht, die besten Nichtleiter lassen stets kleine Mengen Strom von geringem elektrischen Druck (Volt) hindurch, welche jedoch selbst durch sehr feine Verfahren nicht gemessen werden können. Die elektrischen Kennzeichen eines Nichtleiters umfassen ein Studium der elektrischen Kraft, der Volumen- und Oberflächenwiderstandskraft, der Durchschlagskraft und des Stromfaktors.

Elektrische Kraft wird jetzt die Eigenschaft eines Nichtleiters benannt, welche früher als dielektrische Kraft bezeichnet wurde. Diese Kraft wird in Volts auf die Dickeneinheit eines Materials ausgedrückt, welche erforderlich ist, das Material zu durchschlagen. In gewisser Beziehung ist die elektrische Kraft eines Nichtleiters analog der Zugfestigkeit einer geformten Masse. Volumenwiderstand, das heißt der Materialmasse, wird in Werten des Widerstandes zwischen den entgegengesetzten Seiten eines Würfels ausgedrückt, für Isoliermittel zumeist in Megohms auf den Einheitswürfel, z. B. auf das Kubikzentimeter (1 Megohm = 1 Million Ohm). Die Kenntnis des Volumenwiderstandes gibt ein Maß für den durch das Material bei verschiedenen hohen Spannungen

(Volt) in Verlust geratenen Strom. Der durch einen Isolierstoff gehende Strom ist nicht direkt proportional der benutzten Spannung, er vergrößert sich mehr wie die Stärke der Spannung. Daher muß man die Spannung kennen, bei welcher die Widerstandskraft der Nichtleiter gemessen ist. — Oberflächenwiderstand. Elektrizitätsverluste treten nicht allein durch das Isoliermaterial selbst hindurch ein, sondern auch längs seiner Oberfläche. Der Oberflächenwiderstand wird bestimmt als Widerstand zwischen den gegenüberliegenden Seiten von Einheitslänge und Einheitsbreite, zum Beispiel von je 1 cm. — Durchschlagskraft. Wird ein Nichtleiter einem elektrischen Strom unterworfen, so häuft sich ein Teil der elektrischen Kraft im Isoliermaterial an. Hierauf beruht die Konstruktion von elektrischen Kondensatoren. Man erhält durch Benutzung dieser Vorrichtungen einen Wert, bezeichnet als dielektrische Konstante oder spezifische Leitungsfähigkeit des Materials. Die Durchschlagskraft eines Dielektriks ist ein Maß der elektrischen Kraft, welche einen Einheitswürfel desselben in sich als elektrostatische Kraft aufspeichern kann. Dies ist zum Beispiel wichtig für Stoffe, die zum Isolieren von Drähten und Kabeln benutzt werden, bei denen eine niedrige Durchschlagskraft erwünscht ist. — Kraftfaktor. Die Strommenge, welche in einen Kondensor fließt, wenn auf den Nichtleiter ein elektrischer Druck ausgeübt wird, bedingt eine Ansammlung von elektrischer Energie, analog der Energielagerung in einer Feder, welche einem mechanischen Druck unterworfen wird. Wird der Druck aufgehoben, so gibt die Feder fast die ganze Kraft wieder ab, welche zum Zusammendrücken verwendet wurde. Beim Ausdehnen einer Feder erfolgt ebenfalls eine Anlagerung von Energie. Wird analog ein elektrischer Druck in einem Nichtleiter in positiver oder negativer Richtung ausgeübt, so speichert der Dielektrik Kraft auf, welche größtenteils wieder abgegeben wird, wenn der Druck aufhört oder seine Richtung ändert. Man kann diesen Verlust auch gewissermaßen als Reibungsverlust betrachten, der Nichtleiter erwärmt sich und es wird weniger Energie erregt, welche dem Strom wieder zufließt, wie der Kondensor lieferte. Der Kraftfaktor eines Nichtleiters ist das Maß, als Prozentsatz der Energie ausgedrückt, welche im Nichtleiter verschwindet, im Vergleich zur Gesamtenergie des Dielektriks. Beispiel: Werden einem Ebonitkondensator 100 Volt-Ampere zugeführt, und tritt ein gesamter dielektrischer Verlust von 5 Volt-Ampere ein, so ist der Kraftfaktor des Ebonits 5 Prozent.

Faktoren, welche die elektrischen Eigenschaften von Nichtleitern beeinflußen. Diese sind: Temperatur, Feuchtigkeit, Stärke des Materials, Stromdauer und so weiter.

Temperatur. Bei den meisten festen Nichtleitern vermindert sich die elektrische Kraft mit steigender Temperatur. Diese Verminderung ist bei Wärmegraden von 0 bis 100° C nicht gleichförmig, doch zumeist durchschnittlich proportional der Temperatur bei niederen Wärmegraden, erhöht sich aber für höhere Temperaturen. Ist der Feuchtigkeitsgrad durchschnittlich konstant, so vermindert sich der Volumenwiderstand fester Nichtleiter mit steigender Wärme. Der längs der Oberfläche eines Nichtleiters austretende Strom geht durch eine Feuchtigkeitsschicht oder durch einen anderen Leiter auf der Oberfläche des Isolators hindurch. Folglich wird in den meisten Fällen der Oberflächenwiderstand stark beeinflußt durch einen Faktor, welcher von der Feuchtigkeitsschicht abhängt, die entweder auf dem Material gelagert ist oder durch dasselbe absorbiert wird. Da durch Wärme die Oberflächenfeuchtigkeit vertrieben werden kann, so wird im allgemeinen der Oberflächenwiderstand mit der Temperatur verstärkt.

Wasser, selbst ganz reines, ist bekanntlich ein vorzüglicher Leiter, daher bewirken schon Spuren von Feuchtigkeit ein Ansteigen der Stromverluste. Da diese Ströme den Nichtleiter erwärmen, so vermindert sich sowohl die elektrische Kraft als auch die Widerstandskraft mit der Steigerung des Feuchtigkeitsgehaltes.

Sehr kennzeichnend für alle technischen Nichtleiter ist die Verminderung ihrer elektrischen Kraft mit wachsender Dicke. Der Brechvoltwert von 2 mm Dicke ist nicht zweimal so groß als der von 1 mm, oder der von 4 mm nicht zweimal so groß als der von 2 mm.

Ein anderes bedeutsames Kennzeichen der Nichtleiter besteht in der Tatsache, daß die Werte für die elektrischen Eigenschaften durch die Länge des Volttestes beeinflußt werden. — Andere Faktoren, welche Nichtleiterversuche beeinflussen, sind: Form, Gewicht und Material der Elektroden, ferner die Beschaffenheit des umgebenden Mediums, z. B. Luft, Oel, die Versuchseinrichtung und dergleichen.

Nichtleiter aus Hartkautschuk. Hartkautschuk (Ebonit) erster Güte ist für viele Isolierzwecke zu teuer und zeigt elektrische Eigenschaften von unnötig hohem Grade. Als Nichtleitermaterial genügten in vielen Fällen Ebonite mittlerer Güte mit ziemlich hohem Füllmittelgehalt, welche zudem hitzebeständiger

sind. Gute Marken gehören zur Stabilitklasse, auch Massen aus Kautschuk und Asbest sind brauchbar, obgleich Asbest geringe elektrische Widerstandskraft besitzt und auch Feuchtigkeit, Dämpfe und so weiter absorbiert. Die an dielektrische Hartkautschukmassen zu stellenden Anforderungen richten sich nach dem Anwendungszweck der daraus gefertigten Nichtleiter. Bei Formstücken spielen Schnelligkeit und Billigkeit der Produktion Hauptrollen. Die elektrischen und mechanischen Eigenschaften dieser Fabrikate müssen unveränderlich sein, sich während des Gebrauches nicht ändern, gegen höhere Wärmegrade, Sonnenbestrahlung und Feuchtigkeit, Dämpfe und dergleichen möglichst haltbar sein. Das Material darf nicht brüchig werden, es soll auch für gewisse Gebrauchszwecke heißen Mineralölen widerstehen. Wenn ein Formen der Gegenstände nicht angängig ist, so muß sich die Hartkautschukmasse leicht mechanisch bearbeiten lassen, die Werkzeuge nicht zu sehr angreifen und die Artikel mit Schraubengewinden versehen werden können.

Sollen Hartkautschuknichtleiter sehr hochgespannten Strömen widerstehen, z. B. an X-Strahlenapparaten, Drehstromüberträgern usw., oder für sehr empfindliche Apparate Verwendung finden, bei denen selbst sehr geringe Stromverluste ausgeschlossen sein müssen, so ist als Hauptbedingung hohe elektrische Kraft (nicht weniger als 125 000 Volt auf 1 mm, das heißt etwa 3000 Volt auf das Mil) zu fordern. Auch sind in diesem Falle hoher Oberflächen- und Massewiderstand vonnöten. Ein Wärmegrad von 50° C, doch auch bis 90° C, muß ohne Schädigung ausgehalten werden können. Für Magnetverteiler und zur Isolierung von heißlaufenden Antrieben ist eine Hitzebeständigkeit bis zu 130° C zu verlangen, Antriebs-Isolierungen für Luftschiffe und dergleichen sollen erfolgreich Temperaturen von — 40° C bis + 150° C aushalten können.

Werden nur mittelstarke und schwache Ströme bei verhältnismäßig geringen Wärmegraden benutzt, so werden an die Nichtleiter keine sehr hohen Anforderungen gestellt, doch darf das Material nicht bröckelig werden. Die Formgebung derartiger Ebonitartikel, z. B. Stellgriffe, Teile von Drehstromapparaten, erfordert eine ziemlich einfache Arbeit, welche auch nicht von zu hoher Genauigkeit zu sein braucht. Ebonit für Akkumulatorkästen hat nicht über 50° C Erwärmung auszuhalten, in den Tropen, für Unterseeboote und dergleichen muß aber bis zu 90° C Temperaturwiderstand gefordert werden. Das Material sei säurefest und durchaus eisenfrei. Obgleich die Batteriekästen niedrig gespannten elektrischen Strom auszuhalten haben, müssen sie doch der längeren Säurewirkung widerstehen, daher auch möglichst hohen Oberflächen- und Massewiderstand zeigen.

Früher prüfte man Hartkautschuknichtleiter nach verschiedenen Methoden auf ihre elektrische, mechanische und physikalische Beschaffenheit, je nach der Ansicht des Verbrauchers. Die Ergebnisse fielen je nach dem Verfahren verschieden aus, sie waren untereinander nicht vergleichbar. Seit einiger Zeit haben sich Elektriker und Fabrikanten über Einheitsprüfmethoden verständigt, welche in den Fachzeitschriften veröffentlicht wurden

Flight beschreibt kurz die Methoden, welche in England festgelegt wurden unter Mitwirkung der Electrical Research Association und Comitee, sowie der Institution of Electrical Engineers und der British Electrical and Allied Manufacturers' Association. Sie betreffen Untersuchung der elektrischen Kraft, des Oberflächen- und Massewiderstandes, der Plastizität bei verschiedenen Temperaturen, der Widerstandskraft gegen Erschütterung und Stoß, der Bruchfestigkeit und der Abnutzung. Bezüglich der Einzelheiten dieser Prüfungsverfahren muß auf die Originalarbeit verwiesen werden.

Faktoren, welche die Verwendung von Ebonit begrenzen. Hartkautschuk, Ebonit, läßt sich für Isolierzwecke mit Sicherheit bis zu etwa 50° C Temperatur verwenden. Nach den Vorschriften der International Electrotechnical Commission (1902) sind Isolierstoffe organischer Natur bis zur Höchsttemperatur von 95° C, solche organischer Natur bis zu 115° C brauchbar. Zu elektrischen Apparaten läßt sich Ebonit gut benutzen, doch ist auch hierbei der niedrige Erweichungsgrad manchmal hinderlich. Es ließe sich wohl die Temperaturfestigkeit des Hartkautschuks auf Kosten seiner elektrischen Kraft steigern, doch ist letztere in vielen Fällen für elektrische Isolierzwecke wesentlich. Stabilit dürfte sich hier am geeignetsten erweisen. Für manche Zwecke erweist sich Ebonit als ein zu brüchiger Nichtleiter. Diesem Uebelstand ließe sich vielleicht durch geeignete Auswahl von Füllstoffen abhelfen, z. B. durch Zusatz von synthetischen Harzprodukten. Das Gleiche gilt vom geringen Widerstand gegen heißes Mineralöl. Chlorierter Kautschuk ist ziemlich ölfest und man hat gewisse Arten Kautschukleitungen fabriziert, die gut der Wirkung von Oel widerstehen. Versuche ergaben, daß alle Ebonitsorten gegen Lichtwirkung an der Oberfläche sehr empfindlich sind, besonders in feuchter Luft. Im Dunkeln steigert sich mit der Zeit der Oberflächenwiderstand des Ebonits, doch kann man diesen Stoff als Nichtleiter nicht immer vor Licht schützen. Manchmal bietet gelbes Glas einen Schutz. Geformte Hartkautschukartikel zeigen, aus der Form genommen, sehr oft schlechtes Aeußere und müssen maschinell nachgearbeitet werden. Durch hochpolierte Innenformen und Vermehrung des Druckes ließe sich vielleicht ein formvollendeteres Produkt erzielen.

* * *

Eingetragene Firma:

Wir erfüllen hiermit die traurige Pflicht, Sie von dem am 16. November erfolgten Ableben unseres teuren Gatten und Vaters, des Kaufmanns

Herrn Curt Mohr

Inhaber der Fa. Gummi-Zentrale Leipzig

in Kenntnis zu setzen.

Das Geschäft wird von den Unterzeichneten in unveränderter Weise weiter geführt und bitten wir das dem Verstorbenen geschenkte Vertrauen auch auf uns übertragen zu wollen.

Mit Hochachtung

Frau Else Mohr
Erika Mohr

6393

Asbestine als Füllstoff in der Gummi-Industrie.

Nach Dr. R. Ditmar in „Chemiker-Zeitung“ 1923, S. 851.

In Europa wird Asbestine in der Gummiindustrie noch verhältnismäßig wenig als Füllstoff zur Herstellung billiger Artikel verwendet, hingegen in den Vereinigten Staaten mehr benutzt. Asbestine ist chemisch als Füllmittel indifferent, kolloidchemisch hingegen nicht, sie besteht aus elastischen, seidigen, fettigen Nadeln, steht physikalisch zwischen Asbest und Talkum, ist ein Magnesiumsilikat. Handelssorten sind amerikanische sehr reine Asbestine und Rechnitzer Asbestine, sogenannte „Schneeflockenasbestine“ mit nur Spuren an Eisenverbindungen. Im Preise steht das Produkt zwischen Asbest und Talkum. Dr. Ditmar beschreibt die Herstellung von Gummiartikeln mit Asbestine aus Rohkautschuk und aus Kautschukmilchsaft. Asbestine wirkt verfilzend, eignet sich für helle Faktismischungen, ein Zusatz von 2 bis 3 Prozent wird empfohlen, um die durch das Walzen des Rohkautschuks zerstörte Eiweißnetzstruktur wieder herzustellen. Asbestine zeigt die Eigenschaft kolloider, stark adsorbierender Kieselsäure, sie bildet einen „Asbestinekautschuk“, wodurch sie bei Laufdeckengemischen sehr günstig wirkt, besonders versteifend und verfilzend. Auch in Mischungen für Kabel, Vollgummireifen, Radiergummi, Matten, Schläuche, Stopfbüchsenpackungen usw. hat die Asbestine Bedeutung. Beim Zusatz von Asbestine zu Kautschukmilchsaft wirkt die kolloide Kieselsäure stark milchsaftadsorbierend, das Saftwasser wird bei der Weiterverarbeitung entfernt, das Kautschukkoagulat bildet eine plastische weiche Masse mit Asbestine. Man kann dieses Verfahren zur Herstellung von „Latexpapier“, von „Latexlinoleum“ und „Latexfußböden“ sowie für Itplatten mit Vorteil benutzen.

Die Frankfurter Frühjahrsmesse 1924.

Die kommende Frühjahrsmesse wird vom 6.—12. April 1924 stattfinden. Die Aussichten erscheinen durchaus günstig. Vielleicht noch stärker als sonst wird die Frankfurter Frühjahrsmesse ihre Bedeutung erweisen. Denn die Absperrung der Grenze zwischen besetztem und unbesetztem Gebiet, die seit der Ruhrbesetzung so verderblich gewirkt hat, wird voraussichtlich eine Milderung erfahren und damit die Geschäfte wesentlich erleichtern. Dieser Umschwung muß in Frankfurt in besonderem Maße zur Geltung kommen.

Kautschukpflanzen und Kautschukgewinnung.

Ueber Jelutong

finden sich in einem Aufsatze von B. J. Eaton und J. H. Dennett im India-Rubber-Journal die folgenden Ausführungen nach einer Abhandlung von K. Heyne über die Nutzpflanzen von Niederländisch-Indien:

Jelutong gehört zum Genus Dyera, und es gibt hier wahrscheinlich mehrere Spezies, die das so bezeichnete Produkt liefern, so in Malaya D. costulata und D. laxiflora. Die erstgenannte Art zeigt beim Anschneiden rötliche, die letztere, — die übrigens weniger Milchsaft enthalten soll —, weißgefärbte Rindenfläche. Beide Spezies wachsen zerstreut in den Tälern und auf den Hügeln von Malaya bis zu 500 Fuß Höhe, aber selten auf sumpfigem Lande. Die Bäume werden ungemein hoch und gehören zu den mächtigsten des Urwaldes. Der stärkste Stamm, den Van Romburgh fand, hatte einen Umfang von 24½ und schätzungsweise eine Höhe von 150 Fuß. Wechel gibt den Umfang eines Baumes mit 3 bis 6,5 Fuß, die Stammhöhe bis zu den ersten Zweigen mit 100 bis 165 Fuß an. Der Stamm ist gewöhnlich sehr gerade und die Krone dicht.

In Borneo unterscheiden die Dyaks drei Varietäten, von denen die „weißen“ und „schwarzen“ Bäume auf sumpfigen Ländereien vorkommen, während die „roten“ auf den Hügeln wachsen.

Ueber die Ausbeutung in Borneo läßt sich folgendes sagen: Die Sammler machen vier bis sechs Schnitte um den Stamm, in Handbreite und etwa 4½ Fuß vom Boden. Nach acht Tagen werden die Wunden auf die Breite von ungefähr drei Fingern mit einem Parang erweitert. Die Vergrößerung der Schnitte nach rechts und links hört auf, wenn sich die Zapfstellen fast berühren. Dann setzt man das Zapfen nach unten bis zum Boden und höher hinauf, soweit der Parang reicht, fort. Die zunächst ausfließende, wässerige Flüssigkeit wird nicht verwertet; die dann nach etwa fünf Minuten austretende koaguliert am Stamm zu einem dicken Gerinnsel.

Das hier beschriebene Ausbeutungsverfahren führt gewöhnlich den Tod der Bäume herbei. Später wurden die Bestände in Malaya, Sarawak und Borneo unter der Aufsicht von Europäern ausgebeutet, hauptsächlich durch die United Malaydian Company und zwei

Zweiggesellschaften, die inzwischen liquidiert haben. Man zapfte mittels eines langen V-Schnittes mit Abflußkanal zum Auffangbecher. Der Ertrag und das Vernarben der Wunden sollen gut gewesen sein. Jedoch wurden die Bäume zu häufig vernichtet und zwar infolge der Schwierigkeit, die eingeborenen Zapfer genügend kontrollieren zu können. Gegenwärtig kann man von einer irgendwie systematisch durchgeführten Gewinnung nicht reden, obgleich mindestens ein Europäer in Panang und Kelantan Jelutong sammelt.

Was die Aufbereitung betrifft, so vermischt der Sammler den Milchsaft zunächst mit ungefähr einem Drittel Wasser, um Fermentation und Koagulation zu verhindern. Dann wird der Latex in ein Becken gebracht und mit drei Teilen Wasser, einer Achtel Flasche Paraffin und ein wenig Bodensatz von „obat pantung" (nähere Angaben hierüber fehlen — Red.) versetzt. Man rührt das Gemisch zwei Stunden lang, läßt es danach bis zum nächsten Morgen stehen und entfernt dann durch Abgießen das Wasser von dem Gerinnsel, das sich inzwischen gebildet hat. Das Koagulat wird verschiedentlich mit heißem Wasser behandelt, mit einer Flasche ausgewalzt und hierauf zu Blöcken von je 23 bis 30 Kätties (1 Kättie = 0,6 kg) geformt.

Der Name „Jelutong" hat die älteren Bezeichnungen „Dead Borneo" oder „Pontianak" verdrängt. Das Produkt erscheint auf dem Markt zumeist in Form von Blöcken, hat Aehnlichkeit mit Glaserkitt, enthält Wasser und riecht auffällig scharf. Außen sehen die Blöcke gewöhnlich schmutzig grau aus, während das Innere weiß ist. Die Palembang-Jelutong soll den meisten Kautschuk (15 bis 18 Prozent) enthalten; es folgt dann die von Bandjermasin mit 12 bis 14 Prozent und zum Schluß Pontianak. Nicht unter Wasser aufbewahrte Jelutong soll sich schnell zersetzen.

Es sei noch daran erinnert, daß in früheren Zeiten, als Rohgummi einen hohen Preis brachte, die United Malaysian Co. ausgedehnte Aufbereitungsanlagen zur Harzextraktion aus Jelutong errichtete und ein Produkt auf den Markt brachte, das mehr als 90 Prozent Kautschuk enthielt.

* * *

Ueber Kautschukkultur auf Sumatras Ostküste berichtet der eben genannten Zeitschrift ein Korrespondent aus Medan auszugsweise, wie folgt: Auf der Ostküste von Sumatra stellt ein Gebiet von der Länge und ungefähr zwei Drittel Breite von Holland fast ununterbrochenes Kulturland dar, dessen Zentrum durch die Tabaksunternehmungen eingenommen wird, während den Rest fast ausschließlich Gummipflanzungen bilden. Die letzteren umfaßten Ende 1922 insgesamt 163 627 ha, davon 108 677 ha in Produktion mit einer Erzeugung von 38 400 t Kautschuk und 938 t flüssigem Latex. Zieht man nun in Betracht, daß bis heute nur 66,42 Prozent der bepflanzten Fläche ertragfähig ist, so dürfte für die folgenden Jahre eine ganz beträchtliche Zunahme der Produktion in Aussicht stehen. Wird eine etwaige Erzeugungseinschränkung nicht berücksichtigt, so läßt sich die kommende Ausbeute folgendermaßen schätzen:

1923	50 000 t
1924	54 000 t
1925	58 000 t
1926	61 000 t
1927	62 000 t
1928	70 000 t,

was innerhalb von 5 Jahren beinahe eine Verdoppelung der vorjährigen Produktion bedeuten würde.

Daß auch auf Sumatras Ostküste die Erzeugung eingeschränkt wird, scheint aus der Tatsache hervorzugehen, wonach sich die wirkliche Produktion um 15 Prozent unter der berechneten hält. Diese Einschränkung geht jedoch fast ganz allein auf Rechnung der englischen Unternehmungen, die ebenfalls in Niederländisch-Indien die Ausbeutung auf 60 Prozent der normalen Produktion beschränkten. Aus der Verringerung der gesamten Erzeugung um 15 Prozent spricht, welchen bedeutenden Anteil die britischen Interessen an der niederländisch-indischen Gummiwirtschaft haben; so ist ein Drittel der ertragfähigen Bestände in englischen Händen.

Die Rohgummiverschiffungen der Ostküste von Sumatra gehen zum größten Teil (67,64 Prozent) nach Amerika, wozu noch einige Prozent der nach Singapore bestimmten Ware kommen sollten. Von dem Uebrigen fallen 5 bis 6 Prozent auf Niederland, während der Rest hauptsächlich nach Singapore geht. Gegenwärtig produziert die Ostküste fast 10 Prozent der Rohgummiwelterzeugung und zirka 33 Prozent mehr als Java. Auch hieraus spricht die Konzentration der Kulturen von Sumatras Ostküste offenkundig, da das Anbaugebiet insgesamt einige Male kleiner ist als ganz Java.

Der wichtigste Ausfuhrhafen ist Belawan, das immer mehr, auch äußerlich, das Bild eines regelrechten Ozeanhafens annimmt. Ungefähr 75 Prozent des Kautschukexportes von S. O. werden über Belawan verschifft: der Rest geht über Tandjong Balei und Laboean Bilik, die natürlichen Häfen für die in Betracht kommenden Landstrecken.

* * *

Die Kautschukausfuhr von Sumatras Ostküste in den ersten sieben Monaten des laufenden Jahres stellt sich, wie folgt (in t):

	Ueber Belawan (Deli)	die übrigen Häfen
Januar	3631	752
Februar	1880	815
März	3713	1071
April	2583	452
Mai	2887	530
Juni	2384	694
Juli	2893	753

* * *

Die Rohgummiausfuhr von Britisch-Malaya im August belief sich auf 19 806 tons, davon 7042 tons Durchgangsware, so daß sich der Export von im Lande selbst gewonnenem Kautschuk auf 12 764 tons stellte gegenüber 18 575 tons im Vorjahrsmonat.

Vergleichende Statistik über die Exporte in den Monaten Januar-August 1922 und 1923 (Mengen in tons):

	1922		1923	
	Brutto	Netto	Brutto	Netto
Januar	18 962	16 027	22 871	18 513
Februar	20 033	18 426	19 907	15 818
März	19 304	17 812	23 646	18 538
April	14 400	12 539	24 008	18 619
Mai	24 789	22 095	20 115	15 095
Juni	19 617	17 330	18 621	13 664
Juli	21 964	18 822	16 749	11 125
August	21 316	18 575	19 806	12 764
	160 385	141 626	165 723	124 136

Im Juli verteilte sich die Ausfuhr (in 100 lbs.) nach Bestimmungsländern, wie folgt:

	Juli 1923	Juli 1922	Januar-Juli 1923
Vereinigtes Königreich	98 943	55 910	521 150
V. S. Nordamerika	178 446	367 440	2 274 966
Europäisches Festland	41 750	30 392	222 932
Britische Besitzungen	11 717	3 053	48 131
Japan	44 186	34 688	199 646
Andere Länder	138	494	1 773
	375 180	491 986	3 268 598

Formkästen für Kautschuk-Artikel.

Infolge des Aufschwunges der Fahrrad- und Automobilindustrie, sowie durch Einführung einer Reihe von Hilfsvorrichtungen beim Mischen, Kneten, Walzen, Formgeben usw. von Kautschukmassen wurde es notwendig, einfachere und bessere Verfahren zur Herstellung von Formkästen, als die bisher angewendete Sandformung, zu finden und in die Technik einzuführen. Besonders baute man die in den Vereinigten Staaten viel verbreitete Methode der Formkästenfabrikation weiter aus. Dieses Verfahren bestand darin, daß flüssige, nicht eisenhaltige Metallegierungen unter hohem Druck in schwere Stahlformen gepreßt wurden, wodurch glatte feste Formkästen schnell und genau hergestellt werden konnten. H. Franklin wandte dieses Verfahren 1895 auf Formen für Automobilgestelle an; die Formkästen bestanden dabei aus Legierungen von Zink, Zinn und Blei. H. Doehler vervollkommnete 1907 diese Methode, ließ sich sein Verfahren patentieren und brachte aus Zink-Zinn-Bleilegierungen gepreßte Formkästen auf den Markt. Diese Art der Kästenherstellung entwickelte sich weiter; man versuchte Metallmischungen verschiedener Art, konstruierte neue Formmaschinen und stellte das Formverfahren auf wissenschaftliche Grundlagen. In neuester Zeit haben sich Aluminiumlegierungen für diesen Zweck sehr bewährt.

Als Materialien für die Kästenformen dienen vor allem die sogenannten Weißmetallegierungen aus Blei, Zink, Zinn und Aluminium, denen Zusätze von Nickel, Kupfer, Antimon, Silikon usw. geben wurden, um Mischungen für Sonderzwecke zu erhalten. Zink-

haltige Legierungen haben Schmelzpunkte von 750 bis 780° F, Zugfestigkeitswerte von 16 000 bis 35 000 pounds auf 1 sq. inch, Aluminiumlegierungen zeigen Schmelzpunkte bis 1150° F, Zugfestigkeiten von 21 000 bis 28 000 pounds, Kupferschmelzmassen Zugfestigkeiten bis 60 000 pounds bei 1750° F Schmelzpunkt. Babittmetalle enthalten außer Zinn noch Kupfer, Blei oder Antimon. Es lassen sich durch wechselnde Metallmengen und Metallsorten eine große Anzahl verschiedener Legierungen für die Formkastenfabrikation herstellen.

Für Kautschukformen eignet sich besonders gut eine Legierung aus Aluminium und Silikon, die leicht im Gewicht ist und kein Kupfer enthält. Diese Masse zeigt grauweiße Farbe, schmilzt bei 1150° F, hat eine Zugfestigkeit von 28 000 pounds auf 1 sq inch., ist gegen Druck sehr haltbar und läßt sich hochpolieren. An Vorrichtungen zur Formkästenfabrikation aus Legierungen benötigt man Mischöfen zur Herstellung der verschiedenen Metallegierungen, Umschmelzöfen für den Guß, Formmaschinen und wassergekühlte Formen. Man gießt die Legierungen zu Blöcken (Ingots) von bestimmten Abmessungen, schmilzt in Sonderöfen und führt das flüssige Metallgemisch den Maschinen zu. Gußofen und Formmaschine stehen dicht nebeneinander: mit ihnen ist eine Luftdruckvorrichtung verbunden, die bis zu 400 pounds Druck auf 1 sq inch. leistet und den Metallfluß aus dem Schmelzkessel durch ein Eisenrohr in die Form preßt. Die Formmaschine besteht aus einem schweren Gestell und einer Unterlage für die bewegliche Gußform, die beim Guß gasdicht an das Zuführungsrohr der flüssigen Metallmasse sich anschließt. Die Gußform besteht aus Stahl, sie wird hydraulisch an die Gußröhre angedrückt, hat Luftauslässe und ist im Innern mit Kühlröhren aus Kupfer ausgestattet. Größere Gußstücke werden für sich gegossen, kleinere Formen nebeneinander in demselben Formkasten. Die unter hohem Druck in die Gußformen strömende Metallmasse ist sehr gleichförmig, erstarrt schnell blasenfrei infolge der Wasserkühlung der Form. Die Formkästen werden automatisch geöffnet und die fertigen Formen herausgenommen.

Diese Art der Herstellung von Formen bietet für die Kautschukindustrie bedeutende Vorteile zur Fabrikation der Formen für Bälle, Spielartikel, kleinere Massenware usw. (Nach „The India Rubber Journal").

Fragekasten.

Aufwertung des Kaufpreises bei Lieferungsverzug.

Anfrage: Unterm 22. und 26. Januar d. J. gab ich einer Firma insgesamt 400 Tafeln Asbestplatten zum festen Preise von 9 M bzw. 14 M + 13 000 Prozent Teuerungsaufschlag abzüglich üblicher Rabattsätze in Auftrag. Die Firma hat mir diese beiden Aufträge zu den angegebenen Preisen als fest verkauft bestätigt, weigert sich jetzt aber, diese Aufträge auszuführen. In dem Angebot der Lieferantin vom 19. Januar 1923, das für beide Bestellungen maßgebend ist, hieß es, daß die Lieferung binnen 8 Tagen erfolgen könne. Schnellste Lieferung wurde am 24. und 29. Januar 1923 bestätigt. Die Lieferfrist wurde jedoch nicht eingehalten, sondern wesentlich überschritten. Bestimmt hätte die Lieferung eintreten müssen, als die Gefahr eintrat, daß das besetzte Gebiet vom übrigen Deutschland durch Errichtung einer Zollgrenze getrennt wurde. Am 4. Juni mahnte ich. Unterm 5. Juni antwortete die Firma, daß sie die Ware einstweilen noch bei sich lagern lasse. Von Mehrpreisforderung war keine Rede. Unterm 26. Juni erfolgte Fakturierung meiner Bestellung vom 22. Januar 1923 zu dem im Januar vereinbarten Festpreis bzw. Festaufschlag, nicht aber Ausführung meines Auftrages vom 26. Januar. Die Firma hat die bestimmt im Januar und Februar d. J. noch bestehende Versandmöglichkeit nicht ausgenutzt, obwohl die Lieferung Anfang Februar hätte erfolgen müssen. Noch bis in den Juni hinein bestand die Möglichkeit, Asbestplatten ins besetzte Gebiet zu liefern. Alles in allem liegen Versäumnisse der Firma vor, denn sie hat die Lieferfrist nicht eingehalten, bestehende Versandmöglichkeit nicht wahrgenommen und mich nicht frühzeitig zur Zahlung der bei ihr lagernden Platten aufgefordert. Mithin muß ich auf Lieferung der Asbestplatten bestehen.

Antwort: Der Standpunkt der anfragenden Firma erscheint begründet. Sie kann allerdings jetzt die Waren nicht mehr zu den Januarpreisen verlangen. Vielmehr ist die bekannte Rechtsprechung des Reichsgerichts zu berücksichtigen, die auch dem in Verzug geratenen Schuldner eine Aufwertung des Kaufpreises zubilligt. Zu einer solchen Aufwertung erklärt sich die anfragende

Firma aber auch bereit. Mit Recht weist sie jedoch darauf hin, daß bei dieser Aufwertung berücksichtigt werden muß, daß die Lieferfirma schuldhafterweise nicht rechtzeitig geliefert hat und daß sie dann durch die Ruhrbesetzung in der Bewerkstelligung der Lieferung gehindert war, was unter obliegenden Verhältnissen gleichfalls zu Lasten der Lieferfirma geht. Bei der Höhe der Aufwertung ist weiter zu berücksichtigen, daß die Käuferin die Ware unter dem maßgeblichen Konventionspreis gekauft hat. Unter Berücksichtigung dieser Verhältnisse wird der Richter der Lieferfirma eine Aufwertung von 30 bis 50 Prozent des jetzigen Preises zubilligen. Bei Anbietung einer solchen Zahlung ist die Lieferfirma nicht berechtigt, die Lieferung zu verweigern. Nach ihrer Angabe hat die Lieferfirma die Ware noch auf Lager, sonst muß sie sich diese zu Lieferzwecken anderweitig beschaffen. Dr. St.

* * *

Pachtpreis für Grundstücke.

Anfrage: Ich pachtete im März 1923 ein Fabrikgrundstück mit Land und Garten auf drei Jahre zum Pachtpreis von 3000 M jährlich. Der Besitzer des Grundstückes scheint jetzt Mietsvertrag und Pachtvertrag zu vereinigen und fordert jetzt pro Monat 502 Millionen Mark. Ich habe das Grundstück, das eine Ruine war, auf eigene Kosten von Grund auf renoviert. Der einzige Vorteil für mich war, daß die Konzession zum Lackschmelzen darauf ruhte. Das Grundstück hat eigene Wasserleitung und eigenen Gasanschluß, so daß der Besitzer keine baren Auslagen zu leisten hat. Welche Zuschläge habe ich event. nach den neueren Gesetzen zu zahlen?

Antwort: Da es sich um ein Fabrikgrundstück handelt, kommen die Vorschriften der Mietgesetzgebung in Betracht. Das Land und der Garten, die neben dem Hauptvertrag verpachtet worden sind, geben dem Vertrag nicht den Charakter eines Pachtvertrages landwirtschaftlicher Grundstücke, für die die Vorschriften der Pachtschutzverordnung maßgeblich sein würden. Für gewerbliche Grundstücke gelten jetzt aber die Schutzbestimmungen der Mietsgesetzgebung nicht mehr. Es ist daher erforderlich, mit dem Vermieter eine Einigung über den Mietzins herbeizuführen. Hierbei wird der Vermieter auf die Aufwendungen Rücksicht zu nehmen haben, die der Mieter zugunsten des Grundstückes ausgeführt hat. Dr. St.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“, Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2159. Wer liefert oder fabriziert die Abdichtung eines **sterilen Verschlusses** (kein Gummi), welche den vernickelten Messingteil nicht angreift?

Nr. 2170. Wer ist Hersteller des **Riemenverbinders**, Marke „Neu“?

Nr. 2184. Wer ist Hersteller der **Plattfußeinlage Marke „Havea“?**

Nr. 2191. Wer ist Fabrikant des **Heftpflasters**, Marke **„Dossa“?**

Nr. 2197. Wer fabriziert **Gummipuppen**, 10 bis 12 cm groß, **mit abnehmbarem Kopf?**

Nr. 2202. Wer ist Fabrikant der **Saugflasche** System Dr. Wilkens D. R. G. M.?

Nr. 2208. Wer fabriziert jetzt die **„Derbus“-Gummi-Absätze?**

Nr. 2210. Wer ist Hersteller von **dünnwandigen Schläuchen,** wie sie für Schlauchreifen (für Rennbahn) verwendet werden?

Nr. 2213. Wer ist Fabrikant von **Spucknäpfen aus Papier,** welche nach Gebrauch verbrannt werden?

Nr. 2214. Wer ist Hersteller von **Halsschwimmringen** mit zwei Bindebändern?

Nr. 2222. Wer ist Fabrikant der **Gummiabsätze** Marke „F. O. G.“?

Nr. 2223. Wer ist Hersteller von **Schmaßmannwolle** (eine Mischung von Roßhaar und Harriswolle)?

Nr. 2225. Wer baut **Bimsstein-Waschmaschinen?**

Nr. 2226. Wer ist Fabrikant von **Loch- und Birnbällen** mit Netz, je zwei Ventilen und umsponnenem Gummischlauch?

Nr. 2228. Wer fabriziert **Prüfungsapparate, System „Gradewitz“,** zur Prüfung von Ballonstoff usw. auf Durchlässigkeit von Wasserstoff?

Nr. 2234. Wer fabriziert **Drahtklammerverbindungen** mit Eintreibeisen speziell für Gummiriemen?

Nr. 2236. Wer ist Fabrikant von **Transportbändern** aus Leinwand, die mit galvanisierten Eisendrähten verstärkt sind?

Nr. 2237. Wer ist Hersteller der **Schwefelterpen-Verbindung „Toron“?**

Nr. 2238. Wer ist Fabrikant von **Herren- und Knabenschuhen** aus weißem Leinen mit Chromsohle?

Nr. 2244. Wer ist Fabrikant der Celluloidpuppe Marke **„Biene“?**

Nr. 2254. Wer baut **Eisbeutel-Faltmaschinen** zur Herstellung von Eisbeuteln aus gummierten Stoffen?

Nr. 2255. Wer ist Hersteller der **Gummi-Absätze und -Sohlen** Marke „Reine“, „Nerta“, „Gundi“ und „Festo“?

Nr. 2256. Wer fabriziert **Korsettstäbe aus Celluloid?**

Nr. 2257. Wer ist Hersteller des **Inhalierapparates „Po-Ho“?**

Nr. 2258. Wer ist Fabrikant des **Universal-Irrigators „Cursam“?**

Nr. 2259. Welche Firma ist in der Lage, auf maschinellem Wege **Skalen auf Hartgummi** zu gravieren?

Nr. 2262. Wer fabriziert den Artikel **„Stringo“?**

Nr. 2263. Wer ist Hersteller des **Gummiabsatzes** Marke „Carnid“?

Nr. 2264. Wer fabriziert **Flaschenkorken,** Kopf und Fuß aus Hartgummi, Mitte aus braunem Weichgummi?

Nr. 2265. Wer ist Hersteller des Riemenverbinders **„Dixi“?**

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2200. Wer fabriziert ein billiges **Mittel zum Polieren von Kutschwagenreifen?**

Nr. 2227. Wer ist Fabrikant von **Eishacken** (Glatteisschützer)?

Nr. 2246. Wer baut kleine Stanzmaschinen zum Ausstanzen von kleinen Lederstücken?

Nr. 2260. Wer fabriziert **Formen-Platten** für Dessin-Walzen?

Nr. 2266. Wer fabriziert **Kabelband,** trocken, asphaltiert?

Vereinigung
Deutscher Pneumatik-Reparatur-Anstalten (e. V.)

Geschäftsstelle:
Caspar Schmitz, Berlin W 30, Neue Winterfeldtstr. 2.

Ziel und Zweck der Vereinigung:

Zusammenschluß sämtlicher Branchekollegen zur einheitlichen Behandlung der die Branche interessierenden Fragen wirtschaftlicher und tarifpolitischer Hinsicht.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Berlin. M. Pech Aktiengesellschaft für sanitären Bedarf. Das Grundkapital ist um 70 000 000 M auf 120 000 000 M erhöht worden.

Berlin. Chemische Produkte und Gummifabrik Aktiengesellschaft Die Firma lautet jetzt: Progulin Gummifabrik Aktiengesellschaft. Das Grundkapital ist um 3 000 000 M auf 6 000 000 M erhöht worden.

Berlin. Gummifabrik Südwest G. m. b. H. Die Gesellschaft ist ausgelöst. Liquidator ist der bisherige Geschäftsführer Herr Kaufmann Carl Korsten in Halensee.

Düsseldorf. Adolf Rettig & Co., Fabrik maschineller technischer Oele und Fette. Herrn Peter Kamps in Neuß ist Prokura erteilt.

Gräfenroda. Ullrich, Sauer & Co. Aktiengesellschaft, Fabrik für Glas- und Hartgummiwaren. Den Kaufleuten Herren Oscar Berger in Köln-Lindenthal und Rudi Wirthgen in Gräfenroda ist Prokura erteilt. Die Vertretungsbefugnis der Vorstandsmitglieder ist dahin geändert, daß entweder zwei Vorstandsmitglieder oder ein Vorstandsmitglied gemeinschaftlich mit einem Prokuristen die Gesellschaft vertreten. Ferner ist die offene Handelsgesellschaft in Firma Ullrich, Sauer & Co. in Gräfenroda aufgelöst und die Firma erloschen.

Hamburg. Asbest- und Gummi-Industrie G. m. b. H. Die Firma lautet: Asbest- und Gummi-Industrie Versicherungsgesellschaft m. b. H. (Agi). Gegenstand des Unternehmens ist ausschließlich die Versicherung von Risiken aller Art der der Firma Asbest- und Gummiwerke Alfred Calmon Aktiengesellschaft in Hamburg gehörigen Werte, wie gegen Feuerschäden, Einbruchschäden, Transportschäden, Veruntreuungen, Haftpflicht, Unfälle usw., soweit diese Werte von dieser Firma nicht voll oder überhaupt nicht bei anderen Versicherungsgesellschaften versichert sind. Herr Martin Detlev Walter Block, Kaufmann zu Hamburg, ist zum weiteren Geschäftsführer bestellt worden. Prokura ist erteilt an Herrn Richard Arthur Scribelka, mit der Befugnis, die Gesellschaft mit einem Geschäftsführer oder einem Prokuristen zu vertreten.

Hannover. Deutsch-Niederländische Gummihandelsgesellschaft Neckar m. b. H. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidator ist der bisherige Geschäftsführer Herr Kaufmann Reinhold Poersch in Hannover.

Kassel. Import und Export hygienischer und chirurgischer Gummiwaren Karl Kreikenbohm, Kassel. Offene Handelsgesellschaft. Fräulein Ottilie Reuter in Kassel ist in das Geschäft als persönlich haftende Gesellschafterin eingetreten.

Leipzig. Arnold Reinshagen. Die Prokura des Herrn Hans August Ferdinand Max Süßmann ist erloschen.

Ronsdorf. Die Kommanditgesellschaft Carl Reinshagen in Ronsdorf ist von der Firma „Carl Reinshagen, Telephonschnur-, Kabel- und Gummiwerke, G. m. b. H.“ übernommen worden und daher aufgelöst.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

w **Beograd.** Technisches und Export-Unternehmen Roks. Inhaber ist Herr S. Ros, Todor M. Savic u. Djovdje S. Ros, Beograd.

w **Beograd.** „Kolosek" A.-G. für Eisenbahn- und Industriebedarf. Verwaltungsratsmitglieder sind die Herren Mih. Sonda, Velje Popovic, Josip Hajmann, Inz. Biber, Mita Dimitrijevic, Josip Lukman, Artur Biber, August Tosti, Josip Kostial Zivanovic und Leopold Pilcer.

Berlin. Devag Deutsche Verbandstoff-Fabrik Aktiengesellschaft. Herstellung und Vertrieb von Verbandstoffen, chirurgischen Gummiwaren und Krankenpflegeartikeln. Grundkapital: 20 000 000 M. Zu Vorstandsmitgliedern sind bestellt die Herren Apotheker Wilhelm Bach in Berlin und Kurt Helfritz in Berlin. Die Geschäftsstelle befindet sich in Berlin, Spandauerstr. 42.

Cadolzburg. Steudel & Co., Warenvertriebsgesellschaft m. b. H. Großhandel mit Gummiwaren, insbesondere Uebernahme und Weiterbetrieb des Geschäfts, das Herr Kurt Willy Steudel unter der Firma Kurt W. Steudel in Cadolzburg betreibt. Stammkapital: 2600 Billionen Mark. Geschäftsführer ist Herr Kurt Willy Steudel, Großkaufmann in Cadolzburg.

Dresden. „Oleon" Köhler & Co. Gesellschafter sind Frau Therese, verw. Köhler, geb. Böttcher, und Herr Kaufmann Ernst Petters, beide in Dresden. Frau Therese verw. Köhler, geb. Böttcher, ist von der Vertretung der Gesellschaft ausgeschlossen. Handel mit Mineralölen und technischen Bedarfsartikeln aller Art, kaufmännische Vertretung anderer Firmen der genannten Branchen. Werderstr. 4.

Dresden. „Dampferit" Platten-Gesellschaft Postler & Lorenz. Gesellschafter sind die Kaufleute Herren Carl Heinrich Postler und Reinhard Eduard Max Lorenz, beide in Dresden. Vertrieb von Dampferit-Platten, Dichtungsplatten, Kügelgenstr. 16.

Frankfurt a. M. Brunonia-Gummi-Werke Richard Hagemann Aktiengesellschaft Zweigniederlassung Frankfurt a. M. Gegenstand des Unternehmens ist Fabrikation und Vertrieb von Gummiwaren jeder Art. Das Grundkapital beträgt jetzt 50 Millionen Mark. Gründer sind die Herren Fabrikant Richard Hagemann zu Braunschweig, Bankier Karl Katz, Rechtsanwalt Dr. Paul Langkpof, Kaufmann Max Wasserkampf und Apotheker Franz Hagena, sämtlich zu Hannover. Sie haben alle Aktien übernommen.

Köln. Weika Vereinigte Verbandstoff-Fabriken Weisweiler & Kalff Aktiengesellschaft Zweigniederlassung Köln. Gegenstand des Unternehmens ist Herstellung und Vertrieb von Verbandstoffen, Krankenpflege-, hygienischen und pharmazeutischen Artikeln aller Art. Grundkapital: 60 Millionen Mark. Vorstand sind die Herren Kaufmann Wilhelm Weisweiler, Bonn, Wilhelm Kalff, Stotzheim und Willi Richter, Direktor, Charlottenburg. Zu Prokuristen sind bestellt die Herren Heinrich Weisweiler, Köln, Walter Surkau, Rheder, Peter Metz, Stotzheim, Arthur Lüders, Hamburg und Hermann Mierser, Charlottenburg.

Ronsdorf. Carl Reinshagen, Telephonschnur-, Kabel- und Gummiwerke, G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Telephonschnüren, Kabel und Gummiwaren jeder Art sowie Uebernahme und Fortführung des bisher von der Kommanditgesellschaft unter der Firma Carl Reinshagen in Ronsdorf zur Herstellung von Telephonschnüren, Kabel und Gummiwaren betriebenen Fabrikations- und Handelsunternehmens. Das Stammkapital beträgt 400 000 000 M.

Stargard (Pomm.). Karl Awe Großhandel mit Mineralölen, technischen Fetten und Industriebedarfsartikeln Stargard i. Pom. Inhaber ist Herr Kaufmann Karl Awe zu Stargard i. Pom.

Tharandt. Vulkamon-Werke, Aktiengesellschaft, Tharandt i. Sachsen. Gegenstand des Unternehmens ist Herstellung von Formstücken aus Isolierpreßmaterial jeder Art, von Metallteilen, von Fertigfabrikaten in Verbindung mit Isolierpreßmaterial, der Handel mit diesen Gegenständen. Das Grundkapital beträgt 15 000 000 M.

Wiesbaden. Maschinenöl-Importgesellschaft m. b. H. Vertrieb von Maschinenölen und verwandten Gegenständen. Das Stammkapital beträgt 10 Billionen Mark. Zum Geschäftsführer ist Herr Kaufmann Josef Kieselbach zu Wiesbaden bestellt.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Aschaffenburg. Spezialhaus für Fahr- und Motorräder Thomas Meßner. Die Firma ist geändert in Unterfränkisches Spezialhaus für Kraftfahrzeuge und Fahrräder Thomas Meßner, Aschaffenburg, Wermbachstr. 30. Gegenstand des Unternehmens ist nunmehr Handel mit Automobilen, Motorrädern, Fahrrädern und Schreibmaschinen.

Braunschweig. Per, Konstruktions- und Handelsgesellschaft für Kraftfahrzeuge und Industriebedarf m. b. H. Die Firma ist geändert in: Per Kraftfahrzeug-Verkaufs-Gesellschaft m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist jetzt Bau von Kraftfahrzeugen und Zubehör sowie der Handel damit.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Aschaffenburg. Leonhard Scherer, Fabrikstr. 11. Herstellung und Vertrieb von Fahrrädern und Zubehörteilen.

Berlin. Adastra Motorfahrzeug-Gesellschaft m. b. H. Handel mit Kraftfahrzeugen aller Art und deren Zubehör. Stammkapital: 1 000 000 M.

Berlin. Krawag Kraftwagen Aktiengesellschaft. Herstellung und Vertrieb von Automobilen, Motorrädern, Cyklonetten und ähnlichen Kraftfahrzeugen und sonstigen Gegenständen der Mechanik. Grundkapital: 100 000 000 M.

Berlin. Max Schüler G. m. b. H. Reparatur von Kraftfahrzeugen aller Art, Handel mit Kraftfahrzeugen und deren Zubehörteilen. Stammkapital: 500 000 M.

Berlin. „Alfa-Romeo“ Deutsche Vertriebs Aktiengesellschaft. Vertrieb der von der Societa anonyma Ing. Nicola Romeo & Co. in Mailand unter dem Namen Alfa Romeo hergestellten Kraftfahrzeuge. Grundkapital: 200 000 000 M.

Berlin. „Adag“ Automobil-Handel Aktiengesellschaft. Handel mit Motoren für Automobile und Flugzeuge und Kraftfahrzeugen aller Art nebst Zubehör und Betriebsstoffen. Grundkapital: 100 000 000 M.

Berlin. Auto- und Motorenvertrieb Nab G. m. b. H. Kommissionsweiser und sonstiger Handel mit Waren allerlei Art, namentlich mit Autos und Motorrädern.

Bremen. Steyr Automobile Vertriebsgesellschaft m. b. H. Vertrieb von Steyr-Automobilen, Kraftfahrrädern, Zubehörteilen und Kraftfahrzeugen aller Art. Das Stammkapital beträgt 500 Milliarden Mark.

Breslau. Ernst-Werke, Motorenbau Aktiengesellschaft. Herstellung und Vertrieb von Motorfahrzeugen aller Art und von Teilen von solchen, insbesondere von solchen Motorrädern und Kleinautos, die nach Zeichnungen und Modellen des Gesellschafters Herrn Herbert Ernst zur Herstellung gelangen. Das Grundkapital beträgt 170 000 000 M.

Döbeln. Ahag Automobil-Handels-Aktiengesellschaft. Handel mit Automobilen, Chassis, Karosserien, Motorrädern, Fahrrädern, die Errichtung von Reparaturwerkstätten und Garagen. Das Grundkapital beträgt 20 000 000 M.

Essen (Ruhr). Auto-Zubehör G. m. b. H. Handel mit Autozubehörteilen, sowie kompletten Kraftfahrzeugen. Das Stammkapital beträgt 100 000 000 M.

Gehren (Thür.). Hans Schumann & Co., Kraftfahrzeuge und Maschinen in Gehren.

Hamburg. „LZ“ Leichtkraftrad G. m. b. H. Erzeugung und Vertrieb von Leichtkrafträdern, insbesondere des Typs LZ. Stammkapital: 1 Billion Mark.

Hamburg. Seifert & Franz Autohandelsgesellschaft m. b. H. Ein- und Verkauf von Personen- und Lastkraftfahrzeugen, Motor- und Fahrrädern aller Art, sowie der Handel mit dazugehörigen Ersatzteilen. Stammkapital: 600 Billionen Mark.

Hamburg-Ladenburg. Badenia Automobilwerk Aktiengesellschaft Hamburg-Ladenburg. Betrieb eines Automobilwerks in Ladenburg, Herstellung und Vertrieb von Kraftfahrzeugen sowie deren Reparatur. Grundkapital: 30 Milliarden Mark.

Koblenz. Willichs & Schwarz, G. m. b. H. Großhandel mit Fahrrädern und deren Zubehörstücken. Das Stammkapital beträgt 380 Billionen Mark.

Liegnitz. Schöbel, Karosseriewerke Aktiengesellschaft. Fabrikation und Handel mit Automobilen, Karosserien und deren Zubehörteilen. Das Grundkapital beträgt 150 000 000 M.

München. Kraftfahrzeugwerk München Aktiengesellschaft. Herstellung und Vertrieb von Motorfahrrädern und Kraftfahrzeugen jeder Art. Grundkapital: 50 000 000 M.

Nordhausen. Johannes Hellbach, Automobilhandlung.

Werl (Bez. Arnsberg). Fahrrad-Industrie Hellweg, G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Fahrradteilen und Fahrrädern aller Art. Stammkapital: 20 Milliarden Mark.

Worms. Automobilia, G. m. b. H. Uebernahme von Vertretungen, Handel mit Automobilen, Kraftfahrrädern und Fahrrädern sowie deren Teilen und Zubehör, ferner Betrieb einer Reparaturwerkstätte. Stammkapital: 10 000 000 M.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Rheydt. Elektrotechnische Fabrik Rheydt Max Schorch & Cie. A.-G. Die Gesellschaft schließt das Geschäftsjahr 1922/1923 mit einem Reingewinn von 40,4 (5,1) Mill. M ab, der auf neue Rechnung vorgetragen werden soll. In der Bilanz stehen Immobilien mit wieder 1 Mill. M zu Buche, Mobilien sind bis auf je 1 M abgeschrieben. Ferner werden u. a. ausgewiesen 6,0 (0,8) Beteiligungen und Effekten, 5328,0 (42,5) Vorräte, 22 000,0 (42,0) Debitoren, 27 286,0 (50,9) Kreditoren. Unter Berücksichtigung der schwierigen Verhältnisse im Berichtsjahre muß das Ergebnis als befriedigend angesehen werden. Ueber die Aussichten des laufenden Geschäftsjahres kann vorläufig nichts gesagt werden.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Dr. E. F. Huth, Elektro-Aktiengesellschaft. Herstellung und Vertrieb von elektrotechnischen Apparaten, insbesondere von solchen nach den Konstruktionen und Erfindungen des Herren Dr. F. Huth. Grundkapital: 50 000 000 M.

Breslau. Wieczorek & Sonnabend Elektrobedarf, G. m. b. H. Ein- und Verkauf aller Artikel der Elektrobranche für Stark- und Schwachstrom. Das Stammkapital beträgt 50 Milliarden Mark.

Deggendorf. Hermann & Hauff, elektrotechnische G. m. b. H. Bau und Reparatur von elektrischen Licht- und Kraftanlagen. Stammkapital: 100 000 000 000 M.

Duisburg. Schuster & Co. Maschinen- und Elektro-Großhandlung G. m. b. H. Handel mit Maschinen, elektrotechnischen Bedarfs- und ähnlichen Artikeln. Stammkapital: 100 Milliarden Mark.

Nürnberg-Reichelsdorf. „Elag“ — Elektrospezial Aktiengesellschaft in Nürnberg-Reichelsdorf Nr. 37. Fabrikation von Gegenständen aller Art aus dem Gebiet der Elektrotechnik, insbesondere von Sicherungen. Grundkapital: 302 000 000 M.

Plettenberg. Elektro-Fabrik Vetter, Hartmann & Co., G. m. b. H., Eiringhausen. Herstellung und Vertrieb elektrotechnischer Artikel oder Artikel ähnlicher Art. Das Stammkapital beträgt 300 000 000 M.

Stuttgart. Süddeutsche Elektrohandels-Aktiengesellschaft, Rosenbergstr. 24. Handel im In- und Ausland mit Erzeugnissen der elektrotechnischen Industrie und mit Gegenständen des Bedarfs elektrotechnischer Unternehmungen aller Art. Herstellung elektrotechnischen Materials jeder Art. Grundkapital: 20 000 000 M.

Jubiläum.

Harburg a. Elbe. Herr Walter Unbehagen, Prokurist und langjähriger Leiter der Uebersee-Abteilung der Haarburger Gummiwaren-Fabrik „Phoenix“ begeht am 2. Januar 1924 sein 25jähriges Dienstjubiläum.

Todesfall.

Leipzig. Der Inhaber der Firma Gummi-Zentrale, Herr Curt Mohr, ist gestorben.

Neuheiten der Branche.

Badehauben, Schwammbeutel usw. aus Ondoplatten. Im Anschluß an unseren Artikel „Badehaubenneuheiten der Saison 1924“ in Nr. 5/6 der „Gummi-Zeitung“ wiesen wir bereits auf Seite 117 kurz auf die Badehauben-Neuheiten der **Gummiwarenfabrik Carl Plaat, Köln-Nippes,** hin. Dieser Tage wurde uns nun durch die Central-Agentur für Groß-Berlin, Herrn Otto Schreiber, Berlin W 57, Potsdamer Str. 77, eine vollständige Musterkollektion dieser Neuheiten vorgelegt. Diese weist eine bisher wohl noch nicht erreichte oder gar übertroffene Reichhaltigkeit auf, umfaßt sie doch nicht weniger als etwa 180 Modelle. Damit steht die genannte Firma zweifellos in der vordersten Reihe der Badeartikel-Industrie. Dies aber nicht allein durch die Zahl der Modelle, sondern vor allem durch die Formen, Farben, Konfektionierung und nicht zuletzt durch das neue, der Firma gesetzlich geschützte Gummibearbeitungsverfahren Ondo. Die nach diesem Verfahren bearbeiteten Gummiplatten sehen onduliertem



Haar täuschend ähnlich. Jedenfalls machen die gekräuselten Oberflächen bei den uns vorgelegten Badehauben, Schwammbeuteln und Eisbeuteln einen außerordentlich reizvollen Eindruck. Mit dem Ondo-Verfahren eröffnen sich der Gummi-Industrie durch die interessante ornamentale Wirkung und die Lieblichkeit der Farbennuancierungen völlig neue Perspektiven. Aus der Fülle der wirklich aparten, entzückenden Muster seien erwähnt: Badekappen, zweifarbig gefeldert mit umgeschlagenem, gelockt onduliertem Rande, desgleichen mit Bindebändern, gelocktem Kopf und glattem Aufschlag; ferner Plisseehauben, gelockt, onduliert mit Rosette; desgleichen mit andersfarbigem Dreieck, wieder andere mit Rosengirlande oder Margeritengirlande, ferner mit fächerförmiger Bandgarnierung und Schleife, andere mit moderner zweifarbiger Bandrosette. Ganz eigenartig wirkt eine türkisch-marmorierte Plisseehaube mit aufgeschlagenem, glattem Rand. Endlich seien noch genannt: eine Kapothaube mit umgeschlagenem, gelockt onduliertem Rand und Bombenbesatz, eine Kinderhaube mit quadratisch onduliertem Kopf mit kreuzweise besetzten losen Bändern, Tellerhauben, ein russisches Badebarett und ein Toque mit glattem, weißem Kopf und ondulierter Bandschleife. Besonders bemerkenswert ist bei allen Mustern der feine Geschmack, der bei der Kombination gewaltet hat. Das Ondo-Verfahren wird, außer für Badehauben, auch noch für Mäntel, Schwammbeutel, sowie Eisbeutel verwendet. Die Schwammbeutel sind in der Farbe und der Ausstattung den Badehauben angepaßt. Da das Herstellungsverfahren, wie gesagt, der Firma geschützt ist, können die Ondo-Artikel nur von ihr hergestellt und durch sie oder in Berlin durch den genannten Vertreter geliefert werden. Ohne Zweifel werden Ondo-Badeartikel in der nächsten Saison ein Schlager werden.

Zoll- und Verkehrswesen.

Aenderung rumänischer Einfuhrzölle für Kautschukwaren. Das rumänische Amtsblatt vom 24. Nov. 1923, Nr. 190, veröffentlicht folgende Aenderungen der Einfuhrzölle für Kautschukwaren: Art. 457: Kautschukplatten und Blätter ohne Zusammensetzung mit anderen Stoffen 25 Lei pro kg; Art 458: Dieselben in Verbindung mit Geweben und anderen Stoffen 30 Lei pro kg; Art. 459: Gegenstände aus Kautschuk sowie Fäden ohne Zusammensetzung mit anderen Stoffen 40 Lei pro kg; Gegenstände aus Kautschuk in Verbindung mit anderen Stoffen, aber nicht konfektioniert: a) Fäden, Stoffe, Bänder, Gurte, Gummiband in Verbindung mit gewöhnlichen Webwaren, Zwirn, Baumwolle 60 Lei pro kg, b) Fäden, Stoffe, Gurte, Bänder in Verbindung mit Seide oder mit Seide, die in irgendeinem Verhältnis mit anderen Webstoffen vermischt ist, 90 Lei pro kg; Art. 461b: Mäntel, Kleider und andere Konfektionsware aus Kautschuk 180 Lei pro kg; Art. 462: Alle anderen Gegenstände aus Kautschuk, sei es in Verbindung mit anderen Stoffen, sei es ohne Verbindung, die einem technischen, medizinischen oder beruflichen Zweck dienen, auch vulkanisiert, sowie Transmissionen aus Kautschuk in Verbindung mit Baumwolle oder anderen Stoffen, 30 Lei pro kg; Art. 463: Gegenstände aus vulkanisiertem Kautschuk, auch in Verbindung mit anderen gewöhnlichen Stoffen, wie Kämme, Zerstäuber, Lineale, Papierpressen, Pfropfen, Ziergegenstände und alle anderen derartigen Gegenstände, 50 Lei pro kg. Die Bestimmungen dieser Verordnung sind mit dem 28. November 1923 in Kraft getreten.

Importformalitäten für Mexiko. Alle für Mexiko bestimmten Sendungen sind mit dem Namen und der Anschrift des dortigen Käufers sowie der Person oder Firma, in deren Hände sie gelangen sollen (Zollmakler im Zollabfertigungshafen) deutlich zu kennzeichnen. Die einzelnen Frachtstücke sind mit fortlaufenden Nummern zu versehen, die mit den in dem Verzeichnis der einzelnen Stücke der Sendung („packing list“) vermerkten Nummern übereinstimmen müssen. Auf jedem Kolli sind ferner das Roh- und Legalgewicht (Reingewicht der Waren einschließlich ihrer unmittelbaren Umhüllung, wie Kartons, Blechbüchsen, Flaschen usw.) anzugeben. Dem Zollmakler im Zollabfertigungshafen hat der Exporteur folgende Belege zuzustellen: Originalfrachtbrief, eine mit dem Sichtvermerk des mexikanischen Konsuls am Versandort versehene Abschrift der Faktura, Abschrift des Verzeichnisses der einzelnen Versandstücke („packing list“) und Ausfuhrdeklaration des Verladers („shippers export declaration“),

die vorschriftsmäßig vom mexikanischen Konsul visiert sein muß, wofür dieser eine Gebühr von 5 Prozent des fob-Wertes der Waren erhebt. Uebersteigen die Rechnungsbeträge 10 $, so ist bis zur Summe von 100 mex. Gold-Dollar die Beglaubigung durch den nächsten mexikanischen Konsul nachzusuchen. Der Verfrachter hat dann die bekannte mexikanische Konsulatsfaktura bereitzustellen, in der die Art der zum Versand bestimmten Güter, die Anzahl der Frachtstücke, ihre Markierung, der fob-Wert der Waren und die Position des mexikanischen Zolltarifs, nach der die Waren zu verzollen sind, genau nachzuweisen ist. Mit dem Visum des nächsten mexikanischen Konsuls versehen, müssen darauf die Dokumente unverzüglich dem Käufer oder seinem Agenten im Zollabfertigungshafen zugestellt werden. Das gleiche Verfahren gilt für den Versand von Waren mittels Paketpost, nur mit dem Unterschied, daß in diesem Fall die mexikanische Konsulatsfaktura entbehrlich ist. (flp)

Gründung einer deutschen Handelskammer in Kuba. Deutsche Firmen haben sich auf Veranlassung des deutschen Konsuls in Havana zu einer Handelskammer zusammengeschlossen, die alle dortigen Häuser aufnimmt, soweit sie überhaupt am Geschäft mit Deutschland beteiligt sind. Eine ihrer ersten Aufgaben erblickt die neue Handelskammer darin, bei dem in Vorbereitung befindlichen neuen Zolltarif, der wesentlich höhere Sätze vorsehen soll, die berechtigten Wünsche der an der Einfuhr beteiligten Firmen vor der kubanischen Zollkommission wahrzunehmen. Außerdem soll auf eine verständnisvolle Handhabung der Zoll-Ein- und -Ausfuhr-Vorschriften hingewirkt werden. (flp)

Beschränkte Freigabe von Geldsendungen ins Ausland. Der Reichsminister der Finanzen hat sich damit einverstanden erklärt, daß die Versendung von Zahlungsmitteln nach dem Ausland und die Ausführung von Gutschriften (Auszahlungen, Akkreditives) zugunsten einer und derselben im Ausland ansässigen Person oder Firma ohne weiteres, bei Versendungen also auch ohne Inanspruchnahme einer Bank, erfolgen darf, wenn der Gegenstand des Geschäfts im Einzelfalle den Wert von fünfzig Goldmark (umgerechnet nach dem jeweiligen Goldumrechnungssatz) oder den entsprechenden Wert in ausländischer Währung nicht übersteigt. (flpstr)

Haftpflicht für eingeschriebene Briefsendungen. Die Haftpflicht für eingeschriebene Briefsendungen wird fortan auch im Verkehr mit Sowjet-Rußland, der Ukraine, der Republik Aserbeidjan, dem Gebiet der früheren Republik des Fernen Ostens, den russischen Hafenorten des Schwarzen und des Asowschen Meeres, sowie mit Kaukasien und Georgien übernommen. (lspstle)

Die Einstellung der Erteilung von Einfuhrlizenzen durch die russische Handelsvertretung im Ausland. Wie dem Wirtschaftsinstitut für Rußland und die Oststaaten in Königsberg aus Moskau berichtet worden ist, hat das russische Außenhandelskommissariat allen Handelsvertretungen des Sowjetbundes im Ausland eine Rundverfügung zugehen lassen, nach der ihnen vorgeschrieben wird, die selbständige Ausstellung von Lizenzen zur Einfuhr ausländischer Waren nach Sowjetrußland einzustellen. Den Handelsvertretungen wird nur das Recht gewährt, Einfuhrlizenzen in Austausch auf die vom Außenhandelskommissariat ausgestellten Lizenzen auszugeben. Ferner ist allen Handelsvertretungen und örtlichen Verwaltungen des Außenhandelskommissariats mitgeteilt worden, daß infolge des Ablaufs des Berichtsjahres und der Aufstellung fester Kontingente für das neue Geschäftsjahr alle früher ausgestellten Lizenzen, die bis zum 1. Oktober ds. Js. gültig waren, als hinfällig zu betrachten sind.

Einschluß der Verpackungsunkosten in die Preise für Ausfuhrgüter nach England. In den Kreisen der deutschen Exporteure herrscht vielfach Unklarheit darüber, ob in die Preise für Ausfuhrwaren nach England die Unkosten für Verpackung, Kisten und dergleichen einzuschließen sind. Es sei deshalb folgendes bemerkt: Für Verzollungszwecke wird in England der Preis zugrunde gelegt, den der britische Importeur für die Ware zahlen würde, wenn diese ihm, frachtfrei und Versicherung bezahlt, unter Zollverschluß im Einfuhrhafen geliefert werden würde. Dieser Preis soll die Unkosten für Verpackung, Kisten und dergleichen einschließen. Eine Vorschrift, daß diese Unkosten in der Rechnung besonders aufzuführen sind, besteht nicht; es wird sich jedoch empfehlen, einen entsprechenden Hinweis in die Rechnung aufzunehmen, da anderenfalls zu gewärtigen ist, daß unter Umständen Erhebungen darüber angestellt werden, ob etwa neben dem in der Rechnung aufgeführten Preis für die Ware selbst dem Importeur noch besondere Kosten für Verpackung usw. in Rechnung gestellt worden sind. (lspstle)

Handelsnachrichten
der amerikanischen Handelskammer in Berlin.

Die Handelskammer lenkt die allgemeine Aufmerksamkeit auf eine alle Exportkreise angehende Angelegenheit. Infolge der hohen Druckkosten von Katalogen, Uebersetzungen usw. in Deutschland fügen einige Exporteure und Fabrikanten bei deren Versand eine Rechnung über den Betrag der Unkosten des Kataloges bei. Die Schwierigkeiten und die Ausgaben, die die Vorbereitung eines Kataloges heute in Deutschland verursachen, werden im allgemeinen von amerikanischen Importeuren nicht geschätzt. Es ist daher leicht verständlich, daß der amerikanische Importeur etwas überrascht ist, eine Rechnung für einen Katalog zu erhalten. Viele deutsche Firmen geben deshalb klugerweise in ihren Annoncen an, daß ihre Kataloge soundsoviel kosten. Die amerikanischen Firmen nun, die auf Grund einer solchen Annonce einen Katalog anfordern, sind von vornherein orientiert. Aber solche Firmen, die unaufgefordert Kataloge mit Rechnung bekommen, halten die Berechnung für unberechtigt und verweigern daher eine Zahlung. (p)

Unserer heutigen Ausgabe der „Gummi-Zeitung" ist ein Prospekt der Firma **Dr. Heinr. Traun & Söhne, Hamburg,** über **„Hartgummi-Artikel"** (siehe auch Artikel „Hartkautschuk und dessen Verwendung in der chemischen Industrie" in Heft 9/10 der „Gummi-Zeitung" vom 7. Dezember 1923) beigefügt, auf den wir unsere Leser hiermit noch besonders hinweisen.

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Aide-Mémoire pour l'Industrie du Caoutchouc et des Matières plastiques à l'usage des Ingénieurs, Chimistes, Praticiens, Directeurs et Contremaitres d'Usines par A.-D. L u t t r i n g e r. Preface de A. Haller. A.-D. Cillard, Editeur, Paris 1923.

Das Buch will in seinem Inhalt eine gewisse Anzahl Hinweise und Mitteilungen vereinigen, die für die Kautschukindustrie und die Industrie plastischer Stoffe von Interesse sind, außerdem auch den Spezialisten eine Reihe Einzeldarstellungen aus verschiedenen Zweigen obengenannter Industrien bieten. Das Aide-Mémoire soll eine „encyclopédie" im kleinen darstellen, sein Inhalt entspricht diesem Zweck. Man kann den Inhalt dieser Veröffentlichung in zwei Hauptabschnitte zerlegen: 1. Allgemeine mathematische, physikalische und technische Mitteilungen und 2. Spezielle Mitteilungen über Kautschuk und plastische Stoffe. Der erste allgemeine Teil enthält eine Anzahl mathematischer Formeln, Tabellen über Maße, Gewichte, Temperaturgrade, Wasserdampfdruck, spezifische Gewichte, Lösungen, Eigenschaften von Mineralstoffen und chemischen Verbindungen usw. Daran schließt sich eine alphabetische Zusammenstellung über technische Produkte, deren Herstellung und Eigenschaften, die in kurzer Fassung die meisten in der Kautschukindustrie und verwandten Industrien verwendeten Materialien charakterisiert. Der zweite spezielle Teil gliedert sich in die beiden Untergruppen: Kautschuk und plastische Stoffe. Im Kautschukteil wird zunächst Produktion des Kautschuks (Anbaufläche, Ausbeute, Gesellschaften, Milchsaft), Zusammensetzung und Waschverlust besprochen, ferner Mitteilungen über Füllstoffe und Farbstoffe, Vulkanisationsverfahren usw. gegeben (zumeist in Tabellenform). Dann folgen Beschreibung der mechanischen Vorrichtungen zur Prüfung von Kautschuk und Vulkanisaten (Dynamometer, Elastodurometer), einige Angaben über mechanische Eigenschaften des Kautschuks (Festigkeit, Dehnung, Altern) und das Verfahren des Standardbureaus der Vereinigten Staaten zur Prüfung von gummierten Stoffen. Im folgenden sind Mitteilungen über chemische Analyse von Kautschuk und der hauptsächlichsten Milchstoffe, einschließlich Milchsaft und Vulkanisat, sowie Guttapercha, Balata, Kunstleder und Gummistoffe enthalten. Dann folgt ein Kapitel über Statistik des Kautschuks im Jahre 1922 (Produktion, Ausfuhr, Verbrauch, Preise usw.). Im Schlußkapitel: Plastische Stoffe, sind Mitteilungen über Untersuchungen von nitrierten Schwefelmischungen, Baumwolle, Kampfer, Nitrocellulosen, Celluloid, photographischen Filmen, Celluloidlacken usw. gegeben. Angaben über benutzte Bücher und Zeitschriften schließen das Buch, ein Sachverzeichnis fehlt. Das Aide-Mémoire pour l'Industrie du Caoutchouc et des Matières plastiques von D. Luttringer bietet eine gedrängte Uebersicht über die in der Kautschukindustrie und in der Fabrikation plastischer Massen benötigten Stoffe, über deren Untersuchung, sowie über Hilfsmittel, die zum Allgemeinverständnis zweckdienlich sind. Der Zweck des Buches, eine Reihe Einzeldarstellungen aus obigen Gebieten in populärer Darstellung dem Leser, insbesondere dem französischen Werkmeister und Praktiker zu bieten, kann als erfüllt bezeichnet werden. Die Ausstattung ist befriedigend.

R. M.

Tage der Technik 1924. Illustrierter technisch-historischer Abreißkalender von Oberingenieur F. M. F e l d h a u s. 366 Blatt mit 314 Abbild. Verlag R. Oldenbourg, München und Berlin. Grundpreis 4,50 Mark.

Jedes Blatt dieses Kalenders bringt eine Menge auf den betreffenden Tag entfallender Gedenktage aus dem Reich der Technik. Das Material ist nicht willkürlich untergebracht. Zwischen den einzelnen Tagen und den abgebildeten Maschinen, den geschilderten Ereignissen, den historischen Erinnerungen und Bildnissen bestehen wohldurchdachte Zusammenhänge in sachlichem und zeitlichem Zusammenklang. Die 314 Abbildungen sind besonders wertvoll. Technisch-historische Bilder aus allen Zeiten und Völkern werden gebracht, auch solche phantastischer und kurioser Art. Außerdem enthält jedes Blatt Sprüche und literarische Zitate, die technische Kultur berührend. Alles ist so anregend dargestellt, daß auch der Laie Freude daran hat und Verständnis für technisches Schaffen gewinnt.

(l)

Der moderne Fabrikbetrieb und seine Organisation. Von W i l h e l m v a n d e n D a e l e. Vollständig neu bearbeitet von J o h. R u d o l f W i n k l e r. 4. Auflage. Muth'sche Verlagsbuchhandlung, Stuttgart 1923. 166 Seiten. Preis geb. 7,— M.

Das Buch von Daele, das bereits in seinen ersten Auflagen sich eines großen Leserkreises erfreuen durfte, ist in der vierten Auflage durch die Neubearbeitung Winklers, des bekannten schweizerischen Betriebsorganisators, zu einem der wertvollsten Werke auf dem Gebiete der Fabrikorganisation geworden. Der Verfasser hat es verstanden, in kurzer Form das Wesentliche und Grundsätzliche in der Organisation eines modernen Fabrikbetriebes zu betonen, ohne einerseits in die Details zu verfallen und andererseits die wichtigen Fragen der Preisbildung und der Selbstkostenkontrolle außer acht zu lassen. Das Werk kann deshalb allen denen ein guter Ratgeber sein, die die Rentabilität ihrer Betriebe durch wertvolle Organisation und Gliederung des Arbeitsganges erhöhen wollen. Mr.

(flp)

Adreßbuch der amtlichen Bahnspediteure. 152 Seiten. Nach amtlichem Material zusammengestellt. Verlag H. Apitz, Berlin W 57, Mansteinstraße 12. Preis 2,— Goldmark.

Wer Sendungen durch die Bahn befördern läßt, erfährt aus dem vorliegenden Buch, an welchen Bahnspediteur seine Sendungen zu richten sind. Die Güterabfertigungen können infolge der veränderten Verhältnisse nicht immer Auskunft geben. Es ist daher zu begrüßen, daß ein Adreßbuch der amtlichen Spediteure im deutschen Reich, nach Orten geordnet, erschienen ist. Das Adreßbuch der amtlichen Bahnspediteure sollte in jedem Betrieb zu finden sein, der Bahnsendungen zu machen hat. (f)

Die neuen Patentamtsgebühren.

Mit Verordnung vom 29. November 1923 ist am 1. Dezember 1923 für alle nach Inkrafttreten der Verordnung zu zahlenden Patentamtsgebühren der Goldmarktarif wirksam geworden. Zahlungen in Reichswährung sind nach dem Zahlungstage in Gold umzurechnen.

Augenscheinlich zur Entlastung des Patentamtes wird im Artikel II der Verordnung bestimmt, daß Patentjahresgebühren, die in der Zeit vom 15. September 1923 bis zum 1. Dezember 1923 vor Fälligkeit entrichtet worden sind, als vorschriftsmäßig bezahlt gelten, wenn der damals gezahlte Betrag dem Tarif des Zahlungstages entspricht. Eine Rückzahlung von Beträgen aber, die nach einem späteren Tarif nachgezahlt worden sind, findet nicht statt.

Für inzwischen erfolgende Nachzahlungen nach einem gemäß der Verordnung vom 29. Oktober 1923 geltenden Tarif gilt eine Nachfrist bis zum 1. Januar 1924 zur Nachzahlung des Differenzbetrages gemäß dem neuen Tarif.

An Zuschlagsgebühr für Zahlungen innerhalb der gesetzlichen Nachfristen werden jetzt 25 Prozent der nachträglich zu zahlenden Patentamtsgebühren erhoben.

Da anzunehmen ist, daß der neue Gebührentarif länger als die letzten Tarife in Gültigkeit bleiben wird, sei er nachstehend in übersichtlicher Form wiedergegeben.

	Goldmark
Patente: Anmeldegebühr	6,—

Jahrestaxen:

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	Jahre
8	11	15	20	25	30	50	75	100	150	200	Gold-M

12	13	14	15	16	17	18	Jahre
300	450	600	750	1000	1250	1500	Gold-M.

	Goldmark
Zusatzpatente 50 Prozent der Taxen für Hauptpatente	
Zuschlagsgebühr (bei Zahlung in der Nachfrist) 25 Prozent der Jahresgebühr	
Beschwerdegebühr	6,—
Nichtigkeits-, Zurücknahme-, Zwangslizenzanträge	20,—
Berufungsgebühr in obigen Verfahren	50,—
Warenzeichen: Anmeldegrundgebühr	6,—
Klassengebühr je Klasse (bis zu 20 Klassen)	2,—
Eintragungsgebühr	6,—
Erneuerungs-Grundgebühr	25,—
Klassengebühr je Klasse (bis zu 20 Klassen)	2,—
Beschwerdegebühr	6,—
Löschungsantragsgebühr	10,—
Internationale Markenregistrierung:	12,—
Gebrauchsmuster: Anmeldegebühr definitiv	4,—
Eventualgebrauchsmusterantrag bei gleichzeitiger Patent-Anmeldung	2,—
Verlängerung	40,—
Verbandszeichen: Anmeldegrundgebühr	30,—
Klassengebühr je Klasse	5,—
Eintragungsgebühr	30,—
Erneuerungsgebühr	120,—
Klassengebühr je Klasse	5,—
Prioritätsbelege	0,80

Die Nachholungsfrist bei Minderzahlungen läuft am 1. Januar 1924 ab.

Patentanwaltsbureau Dr. Oskar Arendt, Berlin W 50.

(gstr)

Eingetragene Warenzeichen.

Nr. 306 046. **Bimini** für Gummiwarenfabrik Saul G. m. b. H., Aachen, auf Gummiwaren aller Art.

Nr. 306 282. **Extrabletten** für Oskar Skaller Aktiengesellschaft, Berlin, auf ein pharmazeutisches Präparat.

Nr. 306 463. **Visser** für Roland-Gesellschaft m. b. H., Fabrikation chemischer Produkte, Bremen, auf unter anderem Dichtungs- und Packungsmaterialien, Wärmeschutz- und Isoliermittel, Asbestfabrikate, Harze, Gummi, Kautschuk-und Guttaperchawaren für technische und hygienische Zwecke.

Nr. 306 500. **Naja Gummistrumpfband** für Gummiwarenfabrik Carl Plaat, Köln-Nippes, auf Gummistrumpfbänder.

Nr. 306 600. **Thuringia** für Blödner & Vierschrodt, Gummiwarenfabrik und Hanfschlauchweberei A.-G., Gotha, auf Gummi, Gummiersatzstoffe und Waren daraus für technische Zwecke, Dichtungs- und Packungsmaterialien, Isoliermittel, Asbestfabrikate, technische Gewebe und zwar gewebte Schläuche aller Art.

Nr. 306 634. **Parforce** für Gummiwerke Friedrich Wilop, Hamburg, auf Gummiabsätze und Gummisohlen.

Nr. 306 835. **Gub** für Griebsch & Büchel, Gummiindustrie und Fabrikvertrieb chemischer und technischer Erzeugnisse, Hannover, auf unter anderem Schuhwaren aus Gummi oder Gummiersatzstoffen, Gummi, Gummiersatzstoffe und Waren daraus für technische Zwecke.

Nr. 306 927. **Ferco** für Robert Ferck, Herstellung und Vertrieb von Gummisohlen, -absätzen und Radiergummi, Lokstedt b. Hamburg, Königstraße 9, auf Gummisohlen, -absätze, Radiergummi.

Nr. 307 003. **Original Wermit** für Werner & Männche, G. m. b. H., Gummiwarenindustrie, Herstellung und Vertrieb von Treibriemen, Stopfbüchsenpackungen und chemisch-technischen Produkten, Dresden-A., auf Stopfbüchsenpackungen, Asbestfabrikate, Gummiwaren für technische Zwecke, Treibriemen.

Neue Patente.

Vorrichtung für die Herstellung massiver Gummiradreifen. D. R. P. Nr. 381 970 vom 11. Juni 1920 für The Dunlop Rubber Company Ltd., London (veröff. 27. September 1923). Die Radreifen werden aus einem mit der Strangpresse geformten Strang hergestellt. Der Vollgummistrang hat einen Querschnitt, der dem zweier mit ihren Grundflächen zusammenhängender Radreifen entspricht. Der Strang wird gegen ein Messer bewegt, das denselben in einer mit jenen Grundflächen zusammenfallenden, lotrechten Ebene der Länge nach halbiert, so daß der Schnitt quergerichtet oder diametral zum Kreisgefüge liegt, das durch die Preßschraube der Strangpresse im Strang bewirkt wird und kein Abfall auftritt. Beistehende

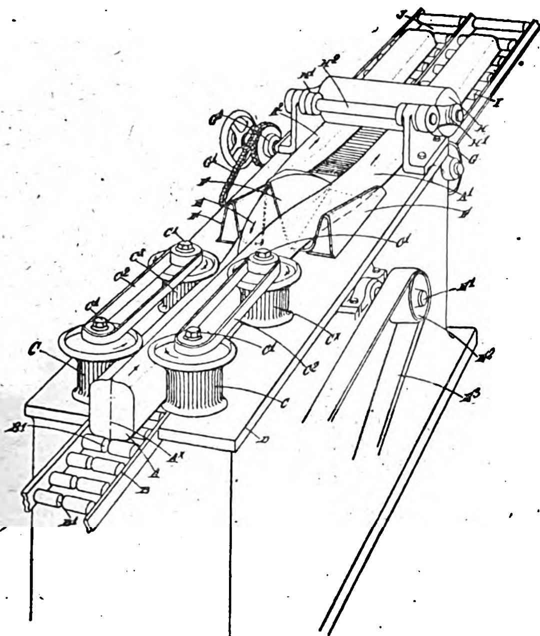


Abbildung veranschaulicht eine Ausführungsform der Erfindung schaubildlich. Der Vollgummistrang A wird von der Rollenbahn B so geführt, daß die Grundflächenlinie A^X der Reifen senkrecht zur Bahn liegt. Die Bahnrollen sind bei B^1 ausgespart, um die untere Rippe aufzunehmen. Strang A wird durch Hand auf Bahn B zwischen die Rollenpaare CC und C^XC^X geführt, die auf dem Tisch D angeordnet sind. Die Rollen umfassen den Strang glatt. Spindeln C^1 der Rollen werden so angetrieben, daß der Strang gegen das Messer getrieben wird. Die Spindeln der Rollen C erhalten Antrieb, übertragen denselben auf die Spindeln der Rollen C^X durch Bänder C^2. Das scheibenförmige Messer E sitzt auf der wagerechten Welle E^1, dreht sich in lotrechter Ebene, um das Spalten des Stranges nach Linie A^X zu bewirken. Welle E^1 des Messers wird durch Riemenscheibe E^2 mit Riemen E^3 angetrieben und ist durch ein Getriebe mit den Spindeln der Rollen C verbunden, deren Drehgeschwindigkeit und daher die Geschwindigkeit der Vorwärtsbewegung des Stranges so gewählt ist, daß sie in einem bestimmten Verhältnis zur Drehgeschwindigkeit des Messers stehen. Der Messeroberteil ist mit Schutzkasten F umgeben, der die beiden Stranghälften hinter dem Messer so führt, daß ihre Schnittflächen aus der lotrechten in die wagerechte Ebene übergehen. Dann gelangen die beiden Einzelstreifen A^1, A^2 zwischen Führungswalzen G und H. G wird von Welle E^1 und Kettentrieb G^1 und Reibungskupplung G^2 angetrieben, H wird von auf Stange H^2 sitzenden Schwingarmen H^1 getragen, so daß sie auf beiden Einzelreifen mit ihrem Gewicht lastet, wodurch die Vorwärtsbewegung der Reifen A^1 und A^2 auf den Rollenbahnen I und J vermittelt wird. Patentansprüche: 1. Vorrichtung für die Herstellung massiver Gummiradreifen aus einem mit der Strangpresse geformten Strang, dadurch gekennzeichnet, daß ein Vollgummistrang, dessen Querschnitt dem zweier mit ihren Grundflächen zusammenhängender Radreifen entspricht, gegen ein Messer bewegt wird, das den Strang in einer mit jenen Grundflächen zusammenfallenden lotrechten Ebene der Länge nach halbiert. 2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß eine Führungsvorrichtung die Lage der beiden durch Zerschneiden des Stranges sich bildenden Einzelreifen derart ändert, daß ihre Schnittflächen aus der lotrechten Ebene in eine wagerechte Ebene übergehen.

Verfahren zur Herstellung von unlöslichen, plastischen Massen aus Phenolen und einem Aldehyd. D. R. P. Nr. 382 903 vom 19. März 1920 für Charles Moureu und Charles Dufraisse, Paris (veröff. 8. Oktober 1923). Bei Einwirkung von Formaldehyd auf Phenole in Gegenwart von basischen Kondensationsmitteln entstehen sogenannte Resole, die beim Erhitzen unter Druck in sogenannte Resite oder Bakelite übergehen. Wird Formaldehyd durch Akrolein ersetzt und werden die erhaltenen Stoffe in Gegenwart einer Base oder eines basischen Salzes mit Phenolen kondensiert, so entstehen völlig unlösliche und unschmelzbare plastische Massen, die sich erst beim Erhitzen auf 250 bis 300° unter Zersetzung lösen. Diese plastischen Massen sind sehr hart und schlechte Elektrizitätsleiter, übrigens elastisch, nicht spröde. Beispiel: 90 Teile wasserfreies Akrolein, 10 Teile gewöhnliche Karbolsäure, 1 Teil Aetznatron werden verrührt und auf 100° erwärmt. Die Umsetzung ist in einigen Stunden beendigt. Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung von unlöslichen, plastischen Massen aus Phenolen und einem Aldehyd, dadurch gekennzeichnet, daß man Akrolein oder die durch Einwirkung geringer Mengen Alkali auf Akrolein erhältlichen harzartigen Polymerisationsprodukte auf Phenol oder dessen Homologen in Gegenwart alkalisch reagierender Kondensationsmittel, bzw. unter mäßigem Erwärmen auf etwa 100° einwirken läßt.

Maschine zum Kneten von Gummi und anderen plastischen Stoffen. D. R. P. Nr. 383 169 vom 1. Februar 1920 für Farrel Foundry & Machine Comp., Ansonia, V. St. A. (veröff. am 19. Oktober 1923). Die Knetmaschine mit im Gehäuse umlaufender Walze hat im Gehäuse eine Quetschrippe, wodurch eine Verengung gebildet wird, durch welche die Walze das Knet-

gut unter starkem Druck hindurchpreßt, so daß die Wirkung der Maschine sich sehr steigert. An der in der Mitte der zylindrischen Gehäusetrommel umlaufenden Quetschrippe befinden sich an beiden Seiten Flügel der Knetwalze, deren Neigung gegen die Knetwalzenachse derart ist, daß sie beim Umlauf der Walze das Arbeitsgut achsial hin und her bewegen. Sie quetschen das Gut durch die von der Quetschrippe gebildete Verengung des freien Gehäusequerschnittes hindurch und bewirken eine gründliche Durcharbeitung der Kautschukmasse und dergleichen. Patentanspruch: Maschine zum Kneten von Gummi und anderen plastischen Stoffen mit in einem Gehäuse umlaufender Knetwalze, dadurch gekennzeichnet, daß im Gehäuse durch eine Quetschrippe eine Verengung gebildet ist, durch welche die Knetwalze das Knetgut unter starkem Druck hindurchpreßt.

Verfahren zur Herstellung von plastischen und elastischen Massen. D. R. P. Nr. 384 007 vom 14. Oktober 1917 für Farbenfabriken vorm. Friedr. Bayer & Co., Leverkusen b. Köln a. Rh. (veröff. am 20. Okt. 1923). Es wurde gefunden, daß sich Cellulosebenzyläther ihrer Wasserechtheit wegen gut zur Herstellung plastischer und elastischer Massen, von Lacken, Isoliermitteln, Kitten, Harzen und dergleichen eignen. Sie nehmen weder aus der Luft noch im Wasser Wasser auf, schützen als Lack den Artikel völlig vor Feuchtigkeit. Beispiel: 2 Gewichtsteile Benzylcellulose und ein Gewichtsteil Lein-, Rizinusöl oder organische, aliphatische und aromatische Ester und Aether werden mit Benzol zu plastischer Masse verarbeitet. Oder man erhält einen Lack durch Lösen von 5 Gewichtsteilen Benzylcellulose in 100 Gewichtsteilen Benzol bzw. unter Zusatz von wenig Xylylcellulose. Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung von plastischen und elastischen Massen, wie celluloidartigen Massen, Lacken, Imprägnier- und Isoliermitteln, Kitten, Klebmitteln, Harzen und dergleichen, darin bestehend, daß man Aralkyläther der Cellulose, mit oder ohne Anwendung geeigneter Lösemittel sowie Zusätze, verwendet. (fg)

Verfahren zur Herstellung hornartiger Körper. D. R.-P. Nr. 384 265 vom 2. Dezember 1917 für Akalit Kunsthornwerke A.-G., Wien (veröff. 29. Oktober 1923). Zusatz zum Patent 381 104. Feingepulverter Leim, Gelatine oder dergleichen wird mit trockner Farbe innig gemischt bzw. unter Zusatz von trocknen Füllmittelpulvern. Das Ganze verarbeitet man, unter Zusatz von etwas Glyzerin, zu einheitlicher Masse, die in sich drehender Wirbelmischvorrichtung nach Patent 381 104 gleichmäßig schwach befeuchtet wird, ohne ihre Pulverform einzubüßen. Man verpreßt dann die Masse in erwärmten Formen zu Gegenständen. Die Mischung läßt sich auch auf warmen Walzen zu Platten verarbeiten. Die Gegenstände werden nach bekanntem Verfahren chemisch gehärtet. Beispiel für eine Knopfmasse: 100 kg feines Leimpulver werden mit 1 kg Pariser Schwarz innig gemischt, in Mischmaschine während der Drehung mit 1200 g Wasser gleichmäßig durchfeuchtet und wie bekannt bei 30 bis 40° C hydraulisch zu Platten gepreßt. Um farbige und durchscheinende Artikel herzustellen, benutzt man säurefreien Leim oder Gelatine. Als Füllmittel für undurchsichtige Massen werden 5 bis 15 Prozent Magnesia oder Baryt zugesetzt. Soll sehr hartes Produkt hergestellt werden, so kann der Magnesiumzusatz bis 30 Prozent betragen. Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung von hornartigen Massen nach Patent 381 104, dadurch gekennzeichnet, daß als Ausgangsstoff pulverisierte oder mehlartige organische Bindemittel, wie Leim oder Gelatine, benutzt werden, die, schwach befeuchtet, lediglich durch Erwärmung eine plastische Masse liefern können. (g)

Ausländische Patente.

Schutzmasse für Kautschukartikel. Ver. Staaten Patent Nr. 1 422 115 vom 20. Mai 1919 für B. Martin (veröff. am 11. Juli 1922). Um das Verderben von Kautschukartikeln zu verhindern, überzieht man sie von Zeit zu Zeit mit einer Schicht aus stickstoff- und wasserstoffhaltiger, organischer Substanz, z. B. einem aromatischen Amine oder dessen Derivat. Gute Ueberzugmasse ist ein Gemisch aus 9 Teilen Anilin und einem Teil Baumwollsamenöl. Letzteres erweicht die Kautschukoberfläche und erleichtert das Eindringen des Anilins.

Behandlung von Füllstoffen für Kautschukmischungen. Ver. Staaten Patent Nr. 1 438 735 vom 12. Oktober 1920 für R. Williams (veröff. am 12. Dezember 1922). Man befreit Füllstoffe von eingeschlossenen Gasen durch Behandeln mit einer Kautschuklösung in einem flüchtigen Mittel. Der Ueberschuß des Lösemittels wird verdampft, die auf diese Weise mit einer dünnen Kautschukschicht überzogenen Füllmittelteilchen werden mit der Kautschukmasse, am besten im Vakuum, gemischt.

Verfahren zum Auswalzen von frisch koaguliertem Kautschuk. Engl. Patent Nr. 200 032 vom 9. Januar 1923 für Soc. Anon. Comp. des Caoutchoucs de Padang, Paris (veröff. am 29. August 1923). Das Gerinnsel wird auf einem endlosen Band mit einem zweiten Band überdeckt durch ein Walzenpaar geschickt, dessen Walzenabstand ständig abnimmt. Beide Bänder bestehen aus undurchlässigem Material, z. B. Kautschuk, nicht aus porösem Stoff, wie im Patent Nr. 160 169 vom 20. Dezember 1922 angegeben ist.

Elastische Unterlage für Sitze und dergleichen. Englisches Patent Nr. 200 199 vom 7. April 1922 für C. Chapman, Woodford i. Essex (veröff. am 29. August 1923). Ein Körper aus Kautschukschwamm wird in Form eines Kissens in einem Stück geformt. An der Unterseite des Kissens sind Rippen aus gleichem Material angeordnet, welche das Kissen im Holzrahmen des Sitzes festhalten. Ueber der Unterlage aus Schwammkautschuk ist eine Schicht aus Gewebe gespannt. Derartige Unterlagen können auch für die Sitze und die Lehnen von Stühlen, als Matratzen und dergleichen Benutzung finden.

Masse für Radreifen, Schuhsohlen, Absätze und dergleichen. Engl. Patent Nr. 200 259 vom 27. April 1922 für R. Hutchinson, Huddersfield (veröff. am 29. August 1923). Die Masse besteht aus Kautschuk, Holzpulp, Eisenschlacke, Karborundum oder Schmirgel, Graphit und Schwefel für sich oder unter Zusatz von Ton oder kalzinierten Knochen. Beispiel: 25 Teile Kautschuk, 25 Teile Holzpulp, 20 Teile Schlacke, Karborundum oder Schmirgel, $17\frac{1}{2}$ Teile Ton oder Knochenasche, $17\frac{1}{2}$ Teile Graphit und 5 Teile Schwefel.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

30d. 3. B. 106 664. Max Benthin, Görlitz, Jacobstr. 33. Künstlicher Fuß. 3. Oktober 1922.

30d. 3. O. 13 483. Orthopädische Industrie, G. m. b. H., Königsee i. Th. Künstliches Kniegelenk; Zusatz zum Patent Nr. 350 688. 13. Januar 1923.

30d. 5. O. 13 664. Orthopädie-Werk Habermann G. m. b. H., München. Fußbandage. 23. April 1923.

30d. 25. S. 61 149. Robert William Sampson, Malba, New York; Vertr.: R. Schmehlik und Dipl.-Ing. Satlow, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. Flüssigkeitsbehälter aus biegsamem, elastischem Material, wie Gummi oder dergleichen, insbesondere für Wärmflaschen. 23. Oktober 1922.

30g. 3. St. 35 832. Adolf Stern, Charlottenburg, Fredericiastraße 8. Schraubverschluß mit Gummidichtung für Flaschen; Zusatz zum Patent Nr. 382 338. 3. Juni 1922.

30k. 3. G. 56 011. George Graham, Tompsburg, Südafrika; Vertr.: H. Neubart, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Spritze. 6. März 1922.

30k. 7. T. 27 729. Bruno Thiel, Duisburg-Hochfeld, Paulusstr. 29. Nasendusche. 14. Mai 1923.

30k. 9. B. 104 112. Charles Laurence Burdick, London; Vertr.: Dr.-Ing. R. Geißler, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Zerstäubungsanlage. 23. März 1922.

30k. 17. C. 32 761. Martin Carus, Krossen a. d. O. Hygienischer Apparat zum Reinigen der Vagina; Zus. z. Pat. 387 012. 3. November 1922.

30k. 17. C. 33 091. Martin Carus, Krossen a. d. O. Hygienischer Apparat zum Reinigen der Vagina; Zus. z. Pat. 387 012. 22. Januar 1923.

33d. 6. A. 34 555. Richard Albrecht, Sontra. Durch Gummisauger an der Wand zu befestigendes Reisekissen. 15. Dezember 1920.

39a. 10. Sch. 66 880. Harry Schmidt, Köln, Amsterdamerstr. 71. Gummistreichmaschine mit Vorrichtung zum Ausgleich elektrischer Ladungen. 13. Januar 1923.

39a. 11. F. 52 415. Fleming & Cie. G. m. b. H., Charlottenburg. Vulkanisiervorrichtung zum Verbinden von Schlauchenden. 22. August 1922.

39a. 11. M. 78 866. Mitteldeutsche Gummiwarenfabrik Louis Peter A.-G., Frankfurt a. M. Form zur Herstellung von Sohlen und Absätzen aus Gummi. 1. September 1922.

39b. 3. A. 38 564. Asbest- und Gummiwerke Alfred Calmon A.-G. und Dr. H. Rimpel, Hamburg, Jarrestr. 98. Verfahren zum Vulkanisieren von natürlichem und synthetischem Kautschuk. 7. Oktober 1922.

47f. 24. H. 92 286. Gustav Huhn, Berlin, Levetzowstr. 23. Kammerpackung für Stopfbüchsen. 2. Januar 1923.

63e. 6. O. 13 105. Anders John Ostberg, East St. Kilda b. Melbourne, Australien; Vertr.: Dipl.-Ing. A. Kuhn, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Doppelwandiger Luftschlauch. 22. Juni 1922. Australien 18. Juli 1921.

71a. 24. Sch. 67 943. Carl Schneider, Frankfurt a. M., Adalbertstr. 52. Gummilauffleck mit Metalleinlage; Zusatz zum Patent Nr. 366 436. 11. Juni 1923.

71a. 24. Sch. 68 449. Carl Schneider, Frankfurt a. M., Adalbertstr. 52. Gummilauffleck mit Metalleinlage; Zusatz zum Patent Nr. 366 436. 18. August 1923.

77a. 18. G. 59 028. Gutkind & Einstein, Nürnberg. Gummiblasenventil für Sportbälle. 3. Mai 1923.

77f. 7. H. 91 464. Max von der Heyden, Berlin-Wilmersdorf, Helmstedter Straße 17. Neuerung an Gummispielzeugen. 19. Oktober 1922.

80a. 45. L. 55 755. Karl Leukei, Nitra, Tschechoslowakei; Vertr.: H. Schaaf, Pat.-Anw., Köthen. Verfahren zur Herstellung von Asbestzementschieferplatten. 2. Juni 1922.

86c. 1. V. 17 974. Vereinigte Gummibandwebereien Tillmanns, Schniewind & Schmidt, Elberfeld. Vorrichtung für Webstühle zur Erhaltung gleicher Gewebedichte bei Geweben mit wechselnder Breite ohne Veränderung der Kettenfadenzahl. 2. Dezember 1922.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

30d. 3. 388 481. Heinrich Lammers, Münster i. W., Johanniterstr. 8. Kunstbein mit pendelnd beweglichem Unterschenkel. 11. Dezember 1920. L. 51 928.

30k. 3. 387 978. Dewitt & Herz, Berlin. Medizinische Spritze. 19. Dezember 1922. D. 12 879.

30k. 5. 388 632. Isaac William Friedman, New York, N. Y., V. St. A.; Vertr.: Dr. Ing. R. Geißler, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Scheidenspritze. 15. Februar 1922. F. 51 138.

39b. 1. 388 433. Zome G. m. b. H., Hamburg. Verfahren zur Herstellung von Gummisohlenplatten, Absätzen und dergleichen. 28. März 1922. Z. 13 012.

63e. 10. 388 456. Ernest Hopkinson, New York; Vertr.: R. H. Korn, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Maschine zum Umformen flacher Laufmäntel. 10. Juli 1920. H. 81 700. V. St. Amerika 16. Oktober 1918.

71c. 30. 388 589. Ferdinand Laißle, Göppingen. Unterlage aus Gummi für Klebepressen. 13. März 1923. L. 57 522.

71a. 24. 387 826. Rudolf Metternich, Bad Salzuflen, Lippe. Umwechselbarer Gummilauffleck. 15. März 1923. Q. 1264.

30k. 3. 388 200. Theodor Teichgraeber Akt.-Ges., Berlin. Medizinische Spritze. 20. Oktober 1921. N. 20 441.

Klasse Gebrauchsmuster-Eintragungen.

21c. 860 004. Gummiwerk Ernst Kniepert, Löbau i. S. Isolationskörper mit vulkanisiertem Gummianstrich. 19. September 1923. G. 54 712.
30d. 859 006. Anton Fronek, Zitenice b. Leitmeritz; Vertr.: Dr. O. Arendt, Pat.-Anw., Berlin W 50. Bruchband. 16. Oktober 1923. F. 46 911.
30i. 860 057. Deutsche Desinfectionsbedarfs-Akt.-Ges., Berlin-Weißensee. Desinfektionsspritze. 1. November 1923. D. 41 836.
30k. 859 424. Ernst Leid, Arnstadt i. Th. Eingeschliffene Glasspritze mit Metallfuß und Fingerstützen. 28. September 1923. L. 52 546.
39a. 859 150. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Vorrichtung zur Massenherstellung von Gummihohlkörpern. 7. März 1923. C. 16 179.
39a. 860 205. Fritz Kästner, Leipzig-Lindenau, Kaiserstr. 64. Schwefelverdunstungsvorrichtung für Vulkanisierschränke. 4. Juli 1922. K. 91 082.
47f. 860 072. Emil Cleff, Schwelm i. W. Schlauchverbindungsstück, gleichzeitig zur Abdichtung von Schläuchen dienend. 3. November 1923. C. 16 576.
63e. 858 916. Georg Himmler, Siegmar b. Chemnitz und Oswald Schmidt, Chemnitz-Kappel, Richard Wagnerstraße 20. Radbereifung. 1. Aug. 1923. Sch. 78 102.
63e. 859 580. Alfred Sommer, Charlottenburg, Goetheplark 21/22. Anrauher für glattgefahrene Automobilgummireifen. 30. Oktober 1923. S. 53 078.

Marktberichte. 14. Dezbr. 1923.

Der Preis für beste Pflanzerware in London ist in der laufenden Woche weiter bis auf 1 sh 2 d zurückgegangen. Die Schlußnotierungen lauteten: Standard Crepe und Ribbed smoked Sheets greifbar 1 sh 2 d bis 1 sh 2 1/8 d, Januar 1 sh 2 1/4 d, Januar-März 1 sh 2 3/8 d, April-Juni 1 sh 2 3/4 d bis 1 sh 2 7/8 d, Fine hard Para greifbar 1 sh 1/2 d. Die Londoner Vorräte haben von neuem zugenommen, wie die nachstehende Uebersicht zeigt:

Woche bis	Abladungen	Ablieferungen	Stocks
24. November	1 065	1 416	59 606
1. Dezember	1 551	1 157	60 000
8. Dezember	1 789	1 424	60 375

Man erwartet in der nächsten Zeit eine Zunahme der Ablieferungen und eine Verringerung der Vorräte. Nordamerika unterstützt den englischen Markt auch heute noch wenig. Wie vorläufig gemeldet wird, sollen die Ankünfte der Vereinigten Staaten im November 13 392 tons betragen haben gegen 19 662 tons im Vormonat; es wäre also ein weiterer Rückgang der amerikanischen Rohgummi-Einfuhr um ungefähr 32 Prozent zu verzeichnen. Die Rubber Association of America schätzt, daß in den neun Monaten Januar bis September 217 701 tons verbraucht wurden. Da die Schätzung 90 Prozent der Werke umfaßt, läßt sich der amerikanische Gesamtkonsum in dem angegebenen Zeitraum auf rund 240 000 tons veranschlagen.

Die Rohgummiverschiffungen von Niederländisch-Indien in den Monaten Januar-Oktober betrugen annähernd 110 000 tons, was einem Gesamtexport in 1923 von 130 000 tons entsprechen würde. Die Gummiausfuhr von Britisch-Malaya im November belief sich insgesamt auf 17 543 tons (davon 10 101 tons aus B. M. selbst) gegen 21 424 (15 083) tons im Vormonat und 21 642 (16 474) tons im November 1922. Die Ausfuhr hätte also gegenüber Oktober wesentlich abgenommen, doch sollen 3000 tons, die gegen Monatsende auf einem Dampfer nach New York abgingen, nicht berücksichtigt sein. Für die Nettoausfuhr von Britisch-Malaya in den Monaten Januar-November ergibt sich die folgende Uebersicht in tons:

	1922	1923
Januar	16 027	18 513
Februar	18 426	15 818
März	17 812	18 538
April	12 539	18 619
Mai	22 095	15 095
Juni	17 330	13 664
Juli	18 822	11 125
August	18 575	12 764
September	17 265	16 686
Oktober	23 472	15 083
November	16 474	10 101
	198 837	166 006

A. D.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 14. Dezember 1923.

In der vergangenen Woche erfuhr das Geschäft eine kleine Belebung, von seiten des Konsums bestand Nachfrage nach sofort greifbarer Ware und Umsätze fanden statt in Standard Latex und abfallender Latex, dünnen und dicken braunen Crepes, auch in Sheets wurden verschiedene Posten gehandelt.

Am Londoner Platz litt das Geschäft unter dem ungünstigen Ausfall der Parlamentswahlen, die Preise für Standards gaben 1/2 d nach, geringere Sorten notierten entsprechend niedriger; nach Amerika wurden Abschlüsse getätigt für das ganze Jahr 1924 und 1925.

Wir notieren heute wie folgt:

I. Latex Crepe	1 sh 2 d
I. Ribbed Smoked Sheets	1 sh 2 d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	1 sh 0 3/4 d bis 1 sh 1 1/2 d
Reine braune Crepe	1 sh 1 1/4 d bis 1 sh 1 3/4 d
Etwas borkige braune Crepe	1 sh 0 3/4 d bis 1 sh 1 1/4 d
Dunkle Crepe	1 sh 0 1/2 d bis 1 sh 0 3/4 d
Hard cure fine Para	1 sh 0 1/2 d
Caucho Ball	1 sh 0 d

Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia. . . 3 sh 6 d bis 3 sh 8 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia. . 2 sh 9 d bis 2 sh 11½ d
Gutta Siak reboiled f. a. q. . . . . . . — sh 9¾ d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 13. Dezember 1923.

In der ersten Dezemberwoche passierten zwei kleine unangenehme Zwischenfälle. In New York fielen die Preise, weil ein Posten gepfändeten Gummis, den eine Bank besaß, auf den Markt kam, und in Singapore ging eine Firma in Konkurs. Im ganzen kann der Ausblick auf das Geschäft im neuen Jahr als erfreulich bezeichnet werden. In New York erholten sich die auf 26½ Cents gefallenen Preise wieder auf 27½ Cents für greifbare Ware, auch in Singapore gingen die Preise wieder herauf bis 1 sh 3⅛ d für sheets und 1 sh 3¼ d für crepe cif. In der zweiten Dezemberwoche beeinflußte die plötzliche Auflösung einer bedeutenden Londoner Händlerfirma den Markt. Auf seiten der Besitzer von Januar-März-Gummi war keine Geschäftslust; Verkäufer aus erster Hand hielten sich zunächst fern vom Markt, entschlossen sich aber gegen Ende der Woche noch zum Verkauf. Trotz der politischen Unstimmigkeiten benutzten die Verbraucher den niedrigen Preisstand und deckten sich vorteilhaft ein. In London und New York geht das Gerücht, daß auf unserem Markt eine neue Firma mit einer Viertelmillion Kapital als Händler erscheinen würde. In New York standen die Preise zuletzt auf 26½ Cents für crepe und 26⅜ Cents für sheets. In Singapore wurde Ware mit 1 sh 2½ d cif angeboten. In London war der Markt in Pflanzungskautschuk ziemlich lebhaft. Crepe greifbar 1 sh 2 d bis 1 sh 2⅛ d; Januar 1 sh 2⅛ d bis 1 sh 2¼ d; Februar 1 sh 2¼ d bis 1 sh 2⅜ d; Januar-März ebenso; April-Juni 1 sh 2⅝ d bis 1 sh 2⅞ d. Ribbed smoked sheet greifbar 1 sh 2 d bis 1 sh 2⅛ d; Januar 1 sh 2⅛ d bis 1 sh 2¼ d; Februar 1 sh 2¼ d bis 1 sh 2⅜ d; Januar-März ebenso; April-Juni 1 sh 2⅝ d bis 1 sh 2⅞ d. Para-Markt lebhafter, Hard fine greifbar 1 sh ½ d; Januar-Februar ebenso; Februar-März 1 sh ¾ d. Soft fine greifbar 1 sh; Januar-Februar und Februar-März dasselbe. (Die Preise verstehen sich ab Lager London; es sind also die Londoner Kosten, Fracht und Versicherung dazu zu schlagen.)

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 7. Dezember 1923.

Der Markt war flau und die Preise fielen ungefähr 2½ Cents und zwar bis 74 Cents für loko, welcher Preis aber mehr nominell war, während April-Juni zu 77½ verkauft wurde. Auch Produzenten haben schlank verkauft zu fob Indien Bedingungen für Lieferung im nächsten Jahr.

Es folgt eine ziemlich schnelle Besserung von zirka 2 Cents, aber im Terminmarkt blieben dazu Verkäufer für mehr entfernte Lieferungen, während das Angebot für nahe Lieferungen und fob Indien schließlich sehr gering war.

Der Schluß ist stetig wie folgt: Hevea Crepe —,76½ fl., Sheets —,76 fl., loko; Hevea Crepe —,77½ fl., Sheets —,77 fl., Januar-März; Hevea Crepe —,79 fl., Sheets —,78½ fl. April-Juni.

* * *

Amsterdam, den 14. Dezember 1923.

Die Preise sind wieder langsam um ungefähr 2 Cents gefallen bei nur mäßigem Umsatz. Es wurden noch einige Dezemberpositionen eingedeckt und es war gute Nachfrage nach Lieferung Januar-März sowohl im Terminmarkt, als auch für Verladung von Osten, aber das Angebot war gering. Crepe notierte ½ bis 1 Cents höher als sheets.

Der Schluß ist stetig zu folgenden Preisen: Hevea-Crepe —,74½ fl., Sheets —,73½ fl Loko; Hevea Crepe —,76 fl., Sheets —,75½ fl. Januar-März; Hevea Crepe —,77 fl., Sheets —,76½ fl. April-Juni.

Joosten & Janssen.

Paraffin, Ceresin, Wachs.

Hamburg, den 15 Dezember 1923.

Am Wachs- und Fettmarkte herrscht in den letzten Berichtswochen rege Nachfrage und der Geschäftsgang war zufriedenstellend lebhaft.

Paraffin. Die Abladungsnotierungen lauten weiter befestigt, während Lokoware kaum noch im Markte ist. Es hat den Anschein, als ob auch heute die Preisentwicklung den Höchststand noch nicht erreicht hat.

Ceresin ist bei gleichfalls steigenden Preisen ohne nennenswertes Geschäft.

Japanwachs kommt von drüben unverändert fest. Greifbare Ware ist kaum im Markte.

Karnaubawachs ist ohne Bewegung.

Montanwachs ist unverändert, doch werden neuerdings bei wertbeständiger Zahlung Preisvorteile gewährt. Ich notiere freibleibend:

Paraffin, weiß, amerikanisch in Tafeln 50/52° 11,20 $ pro 100 kg; Paraffinschuppen, weiß, amerikanisch 50/52° 9,25 $ pro 100 kg; Paraffinschuppen, gelb, amerikanisch 50/52° 8,85 $ pro 100 kg; Ceresin, natg. 54/56° 15,50 $ pro 100 kg; Ceresin, weiß, 54/56° 16,50 $ pro 100 kg; Japanwachs, drei erste Marken 88 sh pro cwt.; Karnaubawachs, fettgrau 87 sh pro cwt.; Karnaubawachs, kourantgrau 84 sh pro cwt.; Montanwachs, erste Marken, 58 Goldmark pro 100 kg, alles pro 100 kg ab Lager Hamburg, unverzollt, Ceresin und Montanwachs verzollt, brutto für netto bzw. netto inklusive Verpackung. Der Zoll beträgt für Paraffin und Karnaubawachs 10 und für Japanwachs 15 Goldmark pro 100 kg.

Vaseline. Der Markt ist lebhaft, doch werden sich in Kürze Preiserhöhungen infolge der bedeutend gestiegenen Notierungen für Rohstoffe nicht umgehen lassen.

Ich notiere vorerst weiter freibleibend: Vaseline, techn. hellgelb, garantiert harz- und säurefrei 8 $, desgleichen braun 7,75 $ pro 100 kg netto inkl. Faß verzollt ab Lager Hamburg.

Bericht der Firma Willy L. Wolff.

Beachten Sie die Bezugsquellen-Anfragen in jeder Nummer!

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie

sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen

Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Ständige Mitarbeiter der Redaktion: Dr. Paul Alexander, Berlin; Dr. Gustav Bonwitt, Berlin; G. Borchert, Essen; Paul Bredemann, Köln-Lindenthal; Dr. Brönner, Berlin; Alfred Dominikus, Hösel-Düsseldorf; Prof. Dr. Fritz Frank, Berlin; Dr. Kurt Gottlob, Atzgersdorf bei Wien; Dr. L. Gottscho, Berlin; Dr. Grävell, Berlin; Dr. Hertel, Berlin; R. Hildenbrand, Schlotheim; Ing. P. Hoffmann, Berlin-Zehlendorf; Albert Jaeckel, Waldmannslust b. Berlin; Max Kath, Halle; Direktor O. Krahner, Berlin; Aug. Lohmann, Berlin; Dr. Ed. Marckwald, Berlin; R. Marzahn, Blasewitz; Adolf May, Brandenburg a. H.; Ferd. Meyer, Hannover; Fritz Runkel, Bensberg; Dr. jur. Schmaltz, Hamburg; :: Rechtsanwalt Dr. Starke, Berlin; Oberstabsapotheker Utz, München NW 2; Dr. Vaas, Berlin ::

Hierzu 4wöchentlich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE“

BEZUGSPREIS monatlich: 0,80 Goldmark. Für Oesterreich u. Ausland besondere Vereinbarung. Erscheint in Doppelheften 14täglich.	Die Bestellung erfolgt innerhalb Deutschland beim zuständ. Postamt. Oesterreich und Ausland direkt beim Verlag.	Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf. Begründet von Th. Gampe.	Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36.	Anzeigen die 7gespalt. Millimeter-Zeile oder deren Raum Goldmark 0,10. .. Bei Wiederholungen Rabatt. ..

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“ befindet sich: Berlin SW19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonto der „Gummi-Zeitung“ Berlin Nr. 809 Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Bankkonto: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38/39.

Jahresende — Wirtschaftswende?

Betrachtungen über die Lage der Gummi-Industrie und die Aussichten im neuen Jahre.

Es ist eine alte Gewohnheit, daß in den Spalten unserer Zeitschrift am Jahresende noch einmal ein Rückblick auf das zur Neige gehende Jahr geworfen wird, ein Rückblick auf alles das, was das verflossene Jahr an Schwierigkeiten, Belastungen und immer wieder neuen Erschütterungen dem deutschen Wirtschaftsleben im allgemeinen und der Gummi-Industrie im besonderen gebracht hat. Aber während bislang ein solcher Rückblick naturgemäß nur sehr flüchtig sein konnte, da die Entwicklung und das Abwärtsgleiten auf dem Gebiete der Währung und Wirtschaft in einem Tempo vor sich ging, das von Jahr zu Jahr an Schnelligkeit sich überbot und bereits um die Jahreswende 1922/1923 die Wirtschaft in ein Stadium gebracht hatte, wo — wie wir damals sagten — das eigentliche Kulturleben eines Volkes aufzuhören beginnt und die wirtschaftliche Erstarrung ihren Anfang nimmt, scheint die deutsche Wirtschaft an der Jahreswende 1923/1924 nach Zeiten schwerer und schwerster Erschütterungen in gewissem Sinne auf einem Ruhepunkt angelangt zu sein. Aus diesem Grunde kann auch bei dem Rückblick auf das verflossene Wirtschaftsjahr 1923 mehr als seither ein einigermaßen abgeschlossenes Bild entworfen werden, dessen Grenzen auf der einen Seite gekennzeichnet sind durch den Ruhreinbruch der Franzosen, auf der anderen durch die Währungsstabilisierung und dessen dazwischenliegender Raum ausgefüllt ist von dem schweren, ja gigantischen Ringen eines Volkes um seine nackte Existenz.

Nichts kennzeichnet wohl besser die Schwere dieses Kampfes und die Einbußen, die Deutschlands Wirtschaft an Kraft und Widerstandsfähigkeit im abgelaufenen Jahr erlitten hat, als die Tatsache, daß seine Währung sich in der verhältnismäßig kurzen Zeit eines knappen Jahres von dem schon damals als katastrophal angesehenen Stand von 7000 Papiermark für 1 Dollar noch um das 600millionenfache verschlechtert hat und wir mit Zahlen jonglieren mußten, die man früher nur in der Astronomie, allenfalls noch in der höheren Mathematik gekannt hat. Dadurch und nicht zum mindesten auch durch den Ruhreinbruch der Franzosen, die mit rauher Hand in den überaus feinen Organismus der Rhein-Ruhrwirtschaft eingriffen, und ihre „produktiven“ Pfänder unproduktiv machten, sind wir, schneller als erwartet, mitten in die Wirtschaftskrise hineingeraten, ist Deutschlands Wirtschaft in jenes Stadium gekommen, das spätere Wirtschaftshistoriker einmal als

die Krisenwirtschaft des Jahres 1923

bezeichnen werden. Die Ausschaltung des Rhein-Ruhrgebietes aus dem Gesamtorganismus der deutschen Wirtschaft, die Lahmlegung eines Gebietes, das nicht nur als Produktions- sondern auch als Konsumtionszentrum für die weiterverarbeitende Industrie von größter Bedeutung ist, hat Industrie und Handel im unbesetzten Gebiet in einem Maße beeinträchtigt, das sich für die einzelnen Betriebe auch unseres Industriezweiges mehr als einmal bedrohlich zu gestalten schien. Dazu kam noch die durch die Zahlungen an das besetzte Gebiet und die falsche Reichsbankpolitik verursachte gewaltige Steigerung der Inflation, die schließlich zu einer vollkommenen Zerrüttung und Auflösung unserer Währung führte. Die Kalkulation und Berechnung in Goldmark war die unmittelbare und natürliche Begleiterscheinung dieses Auflösungsprozesses, die überteuerten Goldpreise die weitere natürliche Folge einer ebenso falschen, wie anorganischen Devisen-Regulierungs- und Repartierungspolitik. Daß so binnen kürzester Frist aus dem „billigen Deutschland“ das teuerste Land werden mußte, war vorauszusehen und hat alle diejenigen nicht überrascht, die sich von dem Zahlenwahn unserer Zeit nicht haben einfangen lassen.

Hand in Hand mit der Ueberteuerung hat auch eine Absatzkrise sich in erheblichem Umfange bemerkbar gemacht. Noch bis zur ersten Hälfte des Jahres konnte man über den Absatz im allgemeinen nicht klagen, dann aber kam er wie mit einem Schlag ins Stocken. Die Betriebe unserer Industrie mußten verkürzt arbeiten, wenn nicht sogar stillgelegt werden. Die Arbeitslosen vermehrten sich von Woche zu Woche, die Betriebseinnahmen, die bis in den Juni hinein noch die Ausgaben einigermaßen deckten, gingen zurück, mit dem Ansteigen der Preise und der Papiermarksummen stieg die unproduktive Arbeit im Buchhaltungsbetrieb, kurz gesagt: der Leerlauf der Wirtschaft nahm seinen Anfang und verlieh ihr den Charakter des Ungesunden, des Krank-

haften, den Charakter der Krisenwirtschaft im reinsten Sinne des Wortes.

Von diesem Moment mußten naturnotwendig in erster Linie und besonders stark diejenigen Industriezweige betroffen werden, die vorwiegend ausländische Rohstoffe verarbeiten, also in der Preispolitik ihrer Fertigfabrikate nicht die Spanne zwischen dem Anteil der reinen Gestehungskosten und dem Anteil der Rohstoffe am Fertigfabrikat haben, wie andere in der Hauptsache inländische Rohstoffe verarbeitende Industrien. Da zu dieser ersteren Gruppe auch unser Industriezweig gehört, mußte demgemäß

die Wirtschaftskrise in der Gummi-Industrie

früher zum Ausbruch kommen, als in jedem anderen Industriezweig. Während im Mai 1923 noch 15 563 dz Waren aus Weichkautschuk zur Ausfuhr gelangten, betrug der Export im Juni nur noch 14 644 dz, im Juli 13 819 dz, im August 12 697 dz und im September 12 929 dz. Aehnlich verhält es sich auch mit der Ausfuhr von Hartkautschuk und Hartkautschukwaren, wenn auch der Rückgang hier nicht einheitlich ist und die Ausfuhr in den Monaten Juni und September 955 dz bzw. 1056 dz betrug gegenüber 853 dz im Monat April, 786 dz im Mai und 728 dz im Monat Juli.

Gleichzeitig mit der Verringerung des Auslandsabsatzes hat aber auch der Inlandsabsatz in erschreckendem Maße nachgelassen. Die Schätzung, die uns aus Fachkreisen übermittelt worden ist, daß die gegenwärtige Produktion nur noch ½ bis ⅓ der zu Beginn des Jahres beträgt, dürfte kaum zu niedrig, für manche Betriebe eher noch zu hoch sein. Das Schlimme dabei aber ist, daß trotz dieser verringerten Absatzmöglichkeiten die finanziellen Anforderungen an die Betriebe ständig gewachsen sind und mit Rücksicht auf die in Aussicht gestellte noch stärkere steuerliche Belastung auch in Zukunft weiter wachsen werden. Dazu kommt noch das Unkostenkonto für Löhne und Gehälter, das in Anbetracht des immer weiter zurückgehenden Umsatzes einen immer größeren Prozentsatz von diesem ausmacht. Nach einer uns vorliegenden Mitteilung betrugen die Gehälter im Verhältnis zum Umsatz im Januar 1917 = 0,46 Prozent, im Juli 1919 = 1,4 Prozent, im Januar 1920 = 2,2 Prozent, im Januar 1922 = 3,3 Prozent, im Januar 1923 = 3,8 Prozent, im Juli und August desselben Jahres = 5,8 Prozent bzw. 11,8 Prozent. Leider geben diese Zahlen über das Verhältnis in den letzten Monaten des Jahres keinen Aufschluß, doch wird man ohne Zweifel annehmen können, daß sich dieses auf keinen Fall günstiger stellt.

Es würde zu weit führen, hier noch näher auf die weiteren Schwierigkeiten einzugehen, die die Gummi-Industrie im Laufe des Jahres durchzumachen hatte, wie Zahlungsregulierung, Rohstoffkäufe usw. Alle diese Fragen, namentlich aber die der Zahlungsbedingungen, sind bei allen Industriezweigen in der zweiten Hälfte des Jahres derart brennend gewesen, daß man ihnen notgedrungen die allergrößte Aufmerksamkeit widmen mußte. Mögen die Zahlungsbedingungen noch so scharf gewesen sein, mochte man in die Preise ein noch so hohes Geldentwertungsrisiko einkalkuliert haben, das rasende Tempo der Geldentwertung in der zweiten Hälfte des Jahres, machte alle Maßnahmen unseres Industriezweiges in dieser Hinsicht illusorisch. Aus diesem Grunde erwies sich auch die Goldmarkrechnung, die sich in der Gummi-Industrie und in den ihr verwandten Industriezweigen im abgelaufenen Jahre allgemein durchgesetzt hatte, als ohnmächtig und nicht geeignet, unseren Industriezweig vor Substanzverlusten als Folge des Währungszerfalles restlos zu schützen.

Weit größere Schwierigkeiten als im unbesetzten Gebiet hatte aber die

Gummi-Industrie des besetzten Gebietes

im abgelaufenen Jahre zu überwinden und auch heute sind dort die Verhältnisse noch derart, daß man von einer Besserung, trotz der Bemühungen, die Wirtschaft des Ruhrgebietes wieder in Gang zu bringen, nicht sprechen kann. Monatelang haben die Firmen der Gummi-Industrie des besetzten Gebietes stillgelegen, ihre Rohstoffvorräte sind durch die Beschlagnahmungen der Besatzungstruppen auf ein Minimum herabgesunken, das ein geordnetes Weiterwirtschaften vorläufig unmöglich erscheinen läßt. Deshalb werden wir noch auf Wochen hinaus damit rechnen müssen, daß die Gummi-Industrie des besetzten Gebietes noch nicht auf eine gleiche Produktionsgrundlage mit der übrigen Gummi-Industrie gestellt werden kann, und dies um so weniger, als sie auf Grund der Abkommen mit der Rheinlandkommission unter wesentlich ungünstigeren Verhältnissen wird arbeiten müssen. Wenn auch die Einfuhr der wichtigsten Rohstoffe für die Gummi-Industrie des besetzten Gebietes nach unseren Informationen auf Grund der vor kurzem erlassenen Bestimmungen abgabefrei ist, so muß doch von den ausgeführten Fertigfabrikaten eine Ausfuhrabgabe von durchschnittlich 6 Prozent entrichtet werden und zwar gleichviel, ob es sich um eine Ausfuhr nach dem unbesetzten Gebiet oder nach dem Ausland handelt. Bedenkt man nun, daß ungefähr ein Sechstel der Betriebe der deutschen Gummi-Industrie im besetzten Gebiet liegen, dann kann man ungefähr ermessen, welche Belastung die Bedingungen, unter denen die Rhein-Ruhrwirtschaft wieder in Gang gebracht werden soll, für unseren gesamten Industriezweig darstellen und in welch hohem Maße die Preispolitik dadurch in einem Sinne beeinflußt werden muß, der nicht gerade die günstigsten Aussichten für die nächste Zeit erweckt.

Im Zusammenhang mit der Lage der Gummi-Industrie, sowohl im besetzten als auch im unbesetzten Gebiet, muß auch die augenblickliche

Lage des Gummiwaren- und technischen Handels

als wenig erfreulich angesehen werden. Hier wirkt sich die gesunkene Kaufkraft des Inlandes am unmittelbarsten und stärksten aus. Die Lagervorräte, die infolge des geringen Abgangs schon lange nicht mehr erneuert werden mußten (und konnten), haben infolge der allgemeinen Preissenkung in den letzten Wochen einen Abschlag von ihrem Wert erhalten, der jetzt — wenn die Warenwerte in Gold bilanziert werden sollen — deutlich erkennen läßt, unter welchen Substanzverlusten der Gummiwaren- und technische Handel sich durch die Inflations- und Krisenwirtschaft der letzten Jahre hindurchgeschlagen hat. Die neue Steuerpolitik droht auch diese letzte Substanz zu ergreifen und wenn nicht bald eine nachhaltige und dauernde Besserung der allgemeinen wirtschaftlichen Verhältnisse eintritt — wozu allerdings Anzeichen vorhanden sind — dann werden die augenblicklichen Schwierigkeiten sich noch bergehoch türmen und manchen Gummiwaren- und technischen Händler unter sich begraben.

Hoffen wir jedoch, daß dieses Letzte noch einmal abgewendet wird und daß an der Belebung des Geschäfts, die jetzt nach Einführung der neuen Währung im Groß- und Kleinhandel allgemein zu bemerken ist, auch der Gummiwarenhandel zu gegebener Zeit seinen Anteil bekommt. Das Geschäft im Winter war ja für den Händler unserer Branche teilweise schon immer ruhig und erst im Frühjahr setzte die Saison ein. Bis dahin haben sich hoffentlich unsere wirtschaftlichen Verhältnisse soweit geklärt, daß auch der Gummiwaren- und technische Handel wieder zwischen Konsument und Produzent seine volkswirtschaftliche Funktion erfüllen und sich von den Nackenschlägen erholen kann, die die letzten Jahre ihm versetzt haben. Die Klagen über die Zahlungsbedingungen der Industrie verschwinden immer mehr, die einzelnen Verbände sind mit der Stabilisierung unserer wirtschaftlichen Verhältnisse in ihren Zahlungsbedingungen wieder kulanter geworden und schon mehren sich die Angebote aus den Kreisen der Gummi-Industrie, die dem Handel beim Kauf ein Ziel bis zu vier Wochen anbieten, in verschiedenen Fällen sogar ohne jegliche Entwertungssicherung. Wenn uns auch eine derartige Verkaufspolitik jetzt schon etwas verfrüht erscheint, so zeigt sie doch, daß die Industrie wieder daran denkt, dem Handel als dem natürlichen Verteiler der Ware erhöhte Aufmerksamkeit zu widmen. Das ist neben den vielen traurigen Zeichen, die wir hier über die Wirtschaft im verflossenen Jahre registrieren mußten, wenigstens ein erfreulicher Lichtblick und vielleicht ein Zeichen dafür, daß wir — sofern der liebe Gott und die Franzosen wollen — vor einer Wirtschaftswende im neuen Jahre stehen.

Aber mehr als dies berechtigt uns zu der Annahme einer kommenden Wirtschaftswende die weitere Tatsache, daß noch in den letzten Wochen des Jahres die Frage:

Währungsstabilisierung und Preisabbau

in ein Stadium getreten ist, das — im Gegensatz zu der Währungsstabilisierung im Februar-März — nicht mechanisch, sondern organisch sich entwickelt zu haben scheint und daher auch die besten Aussichten für das neue Jahr erwecken kann. Die Stabilisierung der Mark hat es möglich gemacht, zunächst einmal die verschiedenen Risiken, die während der Inflation in den Preis einkalkuliert werden mußten — man denke nur an das Valutarisiko — nach und nach auszuscheiden und die Preise so zu stellen, daß sie den Gestehungskosten und einem angemessenen Gewinn gerecht werden. Diese Ausschaltungen, die in der Gummi-Industrie teilweise bereits vor Wochen vorgenommen worden sind, haben einen Preisabbau eingeleitet, der durch den Druck auf die Warenpreise, infolge von Verkäufen aus zweiter Hand, vielleicht schneller herbeigeführt worden ist, als es im Interesse einer kaufmännisch gesunden Preispolitik an und für sich wünschenswert gewesen wäre. Denn gerade jetzt erleben wir dieselbe Erscheinung wie damals im Februar und März; eine Preisschleuderei hat eingesetzt, die jegliches

reelle Geschäft zu vernichten droht und insbesondere dem Gummiwaren- und technischen Händler nicht unerheblichen Schaden zufügt. Namentlich auf dem Gebiet der Textiltreibriemen sind uns Verkäufe bekannt geworden, die weit unter normalen Gestehungskosten und zum Schaden der Qualität getätigt wurden.

Diese Preisschleudereien mögen wohl den Preisabbau beschleunigt haben, den Preisabbau an sich haben sie aber nicht hervorgerufen. Er war in Anbetracht der allgemeinen wirtschaftlichen Verhältnisse gerechtfertigt und notwendig. Er war auch gerechtfertigt mit Rücksicht auf die Preistendenzen auf den Rohstoffmärkten des Auslandes, die in letzter Zeit eine kleine Abschwächung aufwiesen. So wurden Mitte Dezember in Hamburg die beiden Crepe- und Sheet-Rohkautschuksorten mit 1 sh ½ d bis 1 sh 2 d notiert, während sie Anfang des Monats noch mit 1 sh 3 d bis 1 sh 4½ d und Ende November mit 1 sh 3¼ d bis 1 sh 4¾ d gehandelt wurden. Desgleichen waren auf dem Londoner Markt für die beiden Sorten entsprechende Preisermäßigungen zu bemerken. Auch auf dem Markt der inländischen Rohstoffe sind Preisermäßigungen zu verzeichnen. Die Benzolpreise sind mit Wirkung vom 10. Dezember ermäßigt worden, desgleichen die Kohlenpreise nicht unerheblich. Im Gegensatz hierzu zeigt jedoch der Markt für Baumwolle noch eine feste Tendenz, so daß hier mit Preisnachlässen — auch mit Rücksicht auf die Lage auf dem Baumwollweltmarkt — vorläufig nicht zu rechnen sein wird.

Soweit der Rückblick auf die Lage der Gummi - Industrie im abgelaufenen Jahr, soweit auch die Betrachtungen ihrer gegenwärtigen Lage. Die Entwicklung der wirtschaftlichen Verhältnisse berechtigt aber diesmal, auch einen kleinen Ausblick auf das Wirtschaftsjahr 1924 zu geben.

Die Aussichten der Gummi-Industrie im neuen Jahr

können unter den obwaltenden Verhältnissen und den Ansätzen zu einer Besserung, die in der gegenwärtigen Lage unverkennbar sind, nicht als ungünstig bezeichnet werden. Wir verkennen zwar nicht, daß die Gummi-Industrie, wie jeder andere Industriezweig von der Entwicklung der allgemeinen Wirtschaftslage abhängt und daß in dieser Entwicklung noch manche Schwierigkeiten zu überwinden sind, bis endgültig die Grundlagen zu einer Besserung gegeben sind. Gelingt es jedoch dem Staat, im neuen Jahr sein Budget in Ordnung zu bringen, gelingt es ihm, durch Steuern und ertragsmäßige Bewirtschaftung der Staatsbetriebe — nachdem der Rentenmarkkredit nahezu verbraucht ist — seinen Geldbedarf zu decken, dann ist berechtigte Hoffnung vorhanden, daß Deutschlands Wirtschaft die schwerste Zeit überwunden hat und daß die Gummi-Industrie wieder einer besseren Zukunft entgegengehen kann. Mit anhaltender Konsolidierung der Verhältnisse und Wiedergesundung der Wirtschaft wird sich auch wieder der Bedarf einstellen. Und hier wird ganz besonders der Gummi-Industrie, dem Gummiwaren- und technischen Handel eine gute Zukunft winken. Der Bedarf an Gummiwaren und technischen Artikeln, der infolge der hohen Preise und der unsicheren Wirtschaftskonjunktur seit langer Zeit nicht mehr in vollem Umfange befriedigt werden konnte, wird sich nun in erhöhtem Maße wieder einstellen. Desgleichen wird auch die Wiedereinstellung des Rhein-Ruhrgebietes in den Produktionsprozeß den seit fast einem Jahre stillgelegten Absatzmarkt — trotz des zehnprozentigen Einfuhrzolles für die Fertigfabrikate unseres Industriezweiges — wieder beleben und das Industriegebiet am Rhein und an der Ruhr wieder zu dem großen Konsumtionszentrum gestalten, als das es für die deutsche Gummi-Industrie schon seit langem die größte Bedeutung hat.

Notwendig ist es, daß sich die Gummi-Industrie darauf jetzt schon einstellt, daß sie alle Vorbereitungen trifft, um nicht nur den Bedarf zu decken, sondern auch durch günstige Preispolitik den Bedarf anzureizen. Der Verkehr mit den Abnehmern, mit dem Groß- und Kleinhandel wird neu geregelt werden müssen, denn das dürfen wir nicht außer acht lassen, daß in demselben Augenblick, in dem eine Belebung des Geschäfts wieder eintritt, auch gleichzeitig

der Kampf um den Kredit

wieder einsetzen wird. Die Industrie wird wieder längeres Ziel geben müssen, gleichzeitig aber auch der Abnehmer seinen Kunden gegenüber. Nur großzügige Geschäftsorganisationen, großzügige und gleichzeitig rationelle Arbeit wird dies ermöglichen. Deshalb heißt es, jetzt schon die notwendigen Vorbereitungen zu treffen, um allen diesen Anforderungen gegenüber gerüstet zu sein.

Mit diesem Mahnruf an Industrie und Handel möchten wir unsere Neujahrsbetrachtung schließen. Jahresende — Wirtschaftswende? haben wir sie betitelt. Hoffen wir, daß die Anzeichen zur Besserung, die wir in der gegenwärtigen Wirtschaftslage der Gummi-Industrie sehen, nicht trügen; hoffen wir, daß jetzt endlich die langersehnte, langerhoffte und erwünschte Besserung einsetzt und daß damit das deutsche Volk endlich aus der wirtschaftlichen und seelischen Depression der letzten Jahre herauskommt und zu neuem Leben erwacht. Gewiß, der Weg wird noch weit sein, auch nicht ohne Schwierigkeiten und vielleicht Rückschläge. Wir werden ihn aber gehen, aufrecht und mutig, mit dem festen Glauben im Herzen an die kommende Wirtschaftswende und mit dem festen Willen, zu arbeiten und nicht zu verzweifeln! Unser Wahlspruch sei: Allen Gewalten zum Trotz sich erhalten!

Dr. K. Maier.

Berichte aus Fachkreisen.

1923—1924.

„Wenn man vor einem Jahre geweissagt hätte, daß die Goldmark 1924 eine Billion Papiermark, das heißt letztere überhaupt nichts mehr wert sein würde, dann hätte man den Betreffenden wohl mit Recht als einen Schwarzseher größten Kalibers angesehen. Heute fragt man sich nur noch, wie es möglich sein konnte, daß die deutsche Mark noch weit unter die österreichische Krone sinken und sogar den russischen Rubel erreichen oder gar übertreffen konnte. In der Tat konnte das kein Mensch voraussehen, mit Ausnahme von jenen, die schon im Krieg auf die Niederlage Deutschlands hinzielten und spekulierten und ihren Blick nach Rußland richteten. Sowjet-Deutschland war ihr Ziel. Sie mit den Franzosen haben es fertig gebracht, Deutschland in den Abgrund zu stoßen.

Der allmächtige Dollar, wie ihn die Amerikaner mit Recht bezeichnen, stand am Anfang des Jahres auf rund 7500 M. Der Einfall der Franzosen in das Ruhrgebiet brachte ihn schnell auf 40 000, also auf das fünffache, und so ging es dann mit Riesenschritten abwärts mit der Mark. Die Reichsbank versuchte zwar verschiedentlich, die Mark zu halten, aber die Franzosen und ihre Helfershelfer waren zu stark für sie.

Auch die Regierung war wohl vom besten Wollen beseelt. Man meint zwar in gewissen Kreisen, daß es von uns unklug war, passiven Widerstand zu leisten, aber uns will es erscheinen, daß wir gar nichts Besseres tun konnten. Es wäre würdelos gewesen, einfach nachzugeben; unser Schild war wahrhaft fleckig genug. Durch den Widerstand haben wir uns wenigstens etwas rehabilitiert und der Welt gezeigt, daß doch noch etwas Gutes in uns steckt. Leider aber waren wir wieder uneins, und das Schlimmste von allem war, daß die Rhein- und Ruhr-Nothilfe von vielen Seiten mißbraucht wurde. So konnte es gar nicht anders kommen, als daß die Mark immer weiter fiel und die Reichsbank mit ihren Stabilisierungsversuchen nicht aufkommen konnte.

Man hat darüber gestritten, ob es klug von der Reichsbank war, die Mark stabilisieren zu wollen, denn ohne Zweifel haben diese Versuche der Industrie Unsummen von Geld gekostet. Kein Fabrikant und Händler war mehr in der Lage zu kalkulieren, und wenn er seine Ware nicht verschleudern wollte, mußte er enorme Risikoprämien einsetzen oder mit seiner Ware zurückhalten. Daß unter solchen Umständen die ganze Wirtschaft auf das Schlimmste leiden mußte, war klar.

Erschwerend kam hinzu, daß die Löhne infolge der Geldentwertung außerordentlich stiegen, dadurch wieder alle Bedarfsartikelpreise und infolgedessen selbstverständlich wieder die Löhne; die bekannte Schraube ohne Ende. Wiederum wurden dadurch die Anforderungen an die Rhein- und Ruhrhilfe vergrößert, immer mehr wurde sie mißbraucht, so daß das Resultat nichts anderes sein konnte, als die Unmöglichkeit der Regierung, diese Geldsummen aufzubringen.

So brach der passive Widerstand zusammen und der Dollar stieg schließlich bei uns auf 4, im Ausland auf 8 und mehr Billionen. Inzwischen war man bestrebt, eine neue Währung zu schaffen. Auch hier waren die Meinungen geteilt. Viele zogen die Idee einer solchen bei uns ins Lächerliche, weil man nicht verstehen wollte, wie eine Währung Bestand haben könne, wenn kein Fundament da sei. Aber sie scheinen Unrecht zu haben, denn eine neue Währung war doch möglich, und so hoffen wir durchzukommen

und die Wirtschaftslage dadurch zu bessern, daß stabile Verhältnisse eintreten und man wieder in der Lage ist, zu kalkulieren.

Durch die Schaffung der Rentenmark und die dadurch bedingte Stillegung der Notenpresse ist aber nun die Regierung nicht mehr in der Lage, so viel Mittel aufzubringen, um ihre Beamten zu bezahlen, so daß sie an den Abbau des Beamtenapparates gehen mußte. Hoffentlich fallen bei dieser Gelegenheit zu allererst die tausend Aemter und Aemtchen, die der Krieg und die Revolution geschaffen haben. Die Futterkrippe muß für die Nichtskönner höher gehängt, der teure Steuerapparat vereinfacht werden, denn die Unzahl verschiedener Steuern brauchen viel mehr Beamte und verursachen viel mehr Unkosten, als sie Geld einbringen und verärgern dabei das so schon hart bedrängte Volk.

Aber trotz aller Ersparnisse wird es der Regierung kaum möglich sein, ohne große steuerliche Eingriffe durchzukommen. Immer lesen wir von neuen Steuern, Steuernotgesetzen. Ist sich der Staat aber wohl darüber klar, daß es so nicht weitergehen kann, denn woher sollen die Leute das Geld nehmen? Sie alle haben aus der Substanz gelebt und wenn wir heute unsere Goldmarkbilanz machen, dann werden wir staunen, wie arm wir geworden sind. Unendlich viele werden sehen, daß sie in Goldwährung seit 1914 nicht nur nichts gewonnen, sondern eine erhebliche Einbuße gemacht haben. Wie sollen wir da die großen Steuern bezahlen? Nun dürfen wir allerdings nicht vergessen, daß die staatlichen und städtischen Finanzen auch deshalb so in die Brüche gegangen sind, weil alle Steuern durch die rapide Geldentwertung zu nichts zerflossen, und, was wirklich noch übrig blieb, von nicht produktiven Kräften aufgesaugt wurde. Das ist nun zum Teil anders geworden. Der große Geldfresser — die Rhein- und Ruhr-Nothilfe — hat aufgehört. Die erhebliche Verkleinerung der Futterkrippe, der Abbau der Beamten wird große Ersparnisse bringen, und wenn es uns gelingen sollte, Auslandskredite zu bekommen, so könnte vielleicht auch diese Klippe umschifft werden. Groß sind zwar noch die Ausgaben für Erwerbslosen-Fürsorge und da heißt es nun jetzt, daß wir wieder anfangen zu arbeiten, mehr und wirklich zu arbeiten, Werte zu schaffen, die Betriebe wieder rentabel zu gestalten, damit wir die Steuern zu bezahlen in der Lage sind. Der Leerlauf der deutschen Volkswirtschaft ist erschreckend; es hängt zu viel an uns, achtstündige Arbeitszeit mit all ihren Begleiterscheinungen, Verbot der Arbeitseinschränkung, das heißt nämlich Verbot der Rentabelmachung der Betriebe, Verbot der Kündigung fauler Arbeiter und was sonst noch alles für Verbote existieren. Mißstände, die durch die Betriebsangestellten- und Arbeiterräte entstanden sind, wirken alle hemmend auf die Entwicklung, und solange hier nicht gründlich gesäubert und Wandel geschaffen wird, ist an einen Aufbau nicht zu denken. Wir müssen wieder die freie Wirtschaft bekommen, jeder muß das Recht haben, seine Kraft voll und ganz ausnützen zu können. So war es früher und so sind wir groß geworden, aber durch die täglich neu entstehenden Gesetze und Verordnungen, die alle hemmend auf uns wirken, sind wir heruntergekommen.

Für uns Fabrikanten und Händler aber heißt es ebenfalls: Alle Mann an Bord! Frei müssen wir uns machen von dem grenzenlosen Egoismus, der wohl noch nie so groß und schlimm wie heute war und die häßlichsten Blüten zeitigt. Leben und leben lassen; der Konkurrent hat auch ein Recht darauf. Wir eigneten uns amerikanische Geschäftsprinzipien an, anstatt unsere Geschäfte zu tätigen, wie es unsere Väter gewohnt waren. Wo ist heute der ehrbare Kaufmann? Gewiß, wohl ist es wahr, daß auch im Ausland die Geschäftsmoral gesunken ist, aber umso mehr sollten wir Deutsche versuchen, den Kaufmann wieder zu Ehren zu bringen.

Die Monopole und Kartelle, die im und nach dem Krieg entstanden sind und die den einen guten Zweck haben, daß das unsinnige Schleudern verhütet wird, müssen wieder Rücksicht auf die Abnehmer nehmen und diese nicht ausnutzen. Hier ist außerordentlich gesündigt und der deutschen Volkswirtschaft großer Schaden zugefügt worden. Es geht nicht an, daß auf der einen Seite Industrien vernichtet werden, während auf der anderen Seite unerhörte Kapitalien zugunsten der Aktionäre und Spekulanten angesammelt werden.

Unseren Richtern, besonders den Gewerbegerichten und Schlichtungsausschüssen aber sei zugerufen, daß die Fabriken keine Wohltätigkeits- und Verpflegungsanstalten sind, sondern Erwerbsinstitute, deren Leitern das Recht zugebilligt werden muß, Faulenzern und widerspenstigen Elementen zu kündigen. Jeder Arbeiter ist seines Lohnes wert; wer aber nicht arbeiten will, der soll auch nicht essen. Wer das nicht versteht, versündigt sich am Wohle der Menschheit. Der große Wohltäter, Friedrich von Bodelschwingh hat einmal gesagt, daß, wenn wir barmherzig werden wollen, wir härter sein müssen. Warum haben wir soviel Faulenzer gezüchtet? Weil unsere sogenannten sozialen Gesetze und Verordnungen gar nicht sozial waren, sondern den faulen Arbeiter begünstigten und den fleißigen schädigten. Freie Bahn dem Fleißigen, dem Könner, der vorwärts strebt, dem Faulen aber keine falsche Milde. Das ist mit die allerwichtigste Forderung der Industrie.

Andererseits müssen wir bestrebt sein, unseren Arbeitern Häuser zu bauen, sobald dies nur möglich ist. Gebt dem Arbeiter eine Scholle, auf der er heimisch und zufrieden werden kann. Keine größere Wohltat können wir ihm tun.

Alles muß mithelfen, das Ganze muß maßgebend für uns alle sein. Ehre, Gerechtigkeit, Anstand und Wahrhaftigkeit müssen wieder die Leitworte sein, dann werden wir trotz des Vertrages von Versailles wieder in die Höhe kommen." K.

* * *

„Ueber den Geschäftsgang des letzten Jahres ist in erster Linie zu sagen, daß er in jeder Beziehung ungewöhnlich war. In den meisten Fabriken wurde mit verstärkten Schichten gearbeitet, um den Anforderungen des Marktes nur annähernd zu entsprechen. Zum Nachteil des regulären Handels wurden aber diese zum Teil unbegründeten Käufe vom Publikum benutzt, um zu hamstern und Spekulationsgewinne zu erzielen, oder um Kapitalien möglichst wertbeständig anzulegen.

Zurzeit ist das Geschäft sehr ruhig. Das erklärt sich an und für sich durch die für unseren Absatz ungünstigen Wintermonate. Doch muß auf jeden Fall beachtet werden, daß die Kaufkraft des kleineren Händlers im allgemeinen bedenklich nachgelassen hat und auch die großen Leute sind durch die ungünstige Entwicklung der letzten Wochen und Monate so in ihren Mitteln festgelegt, daß sich die Tätigung großer Geschäfte fast als unmöglich gezeigt hat.

Diese Momente, verbunden damit, daß jetzt der Augenblick gekommen ist, wo die Spekulation mit ihren billig eingekauften Lagern den ordentlichen Handel unterbieten wird, drängen mir die Ansicht auf, daß das Jahr 1924 eines der kritischsten für unsere Branche werden wird."

* * *

„Unter dem unheilvollen Einfluß der Besetzung des Ruhrgebietes hat auch die Guttapercha- und Balatariemen-Industrie schwer gelitten; nicht nur, daß das Fehlen dieses wichtigen Absatzgebietes die Umsätze in starkem Maße beeinflußte, auch die als Folge der Ruhrbesetzung anzusehende völlige Entwertung der Reichsmark hat unserer Industrie sehr schwere Schädigungen gebracht.

Im Auslande versuchte die feindliche Propaganda der deutschen Industrie durch die immer wiederholte Behauptung zu schaden, daß die Deutschen außerstande seien, übernommene Lieferungsverpflichtungen zu erfüllen. Trotz dieser Erschwerungen gelang es uns, unsere Auslandsbeziehungen im bisherigen Umfange aufrecht zu erhalten.

Eine Ausdehnung des Exports wird dadurch erschwert, daß vom feindlichen Auslande während der Behinderung der deutschen Lieferungen so mangelhafte Fabrikate an den Markt gebracht wurden, daß an manchen Stellen die Verwendung von Guttapercha-Fabrikaten aufgegeben worden ist. Es wird andauernder Arbeit bedürfen, den wirklich zuverlässigen Guttaperchawaren die verlorengegangenen Gebiete zurückzugewinnen.

Die Einstellung der Rückvergütung der 26prozentigen Reparationsabgabe für Lieferungen nach England macht den Export dorthin in den meisten Fällen unmöglich, und es ist nur zu hoffen, daß diese wichtige Frage bald eine befriedigende Lösung finden wird.

Die zukünftige Gestaltung unseres Industriezweiges hängt ganz von der weiteren Entwicklung der politischen und wirtschaftlichen Verhältnisse ab." R. & Co.

* * *

Asbest- und Packungsindustrie.

„Ein Jahr der Arbeit liegt wieder hinter uns und wenn wir Rückschau halten, dann müssen wir uns mit einem gewissen Gefühl der Erleichterung sagen: gottlob, daß es überstanden ist! Es war ein Jahr der bittersten Enttäuschungen, ein Jahr des tiefsten wirtschaftlichen Niederganges und der schwersten Verluste, wie es kaum jemals in den Annalen des Wirtschaftslebens eines Volkes zu verzeichnen war.

Rein äußerlich zeigt sich die katastrophale Entwicklung des abgelaufenen Geschäftsjahres in dem Niedergang unserer Währung. Es mutet geradezu märchenhaft an, daß wir am Jahresbeginn den Dollar für 7278 Papiermark kaufen konnten. Ende Januar notierte er bereits zirka 50 000 M, um dann Mitte Februar durch die Stabilisierungsaktion der Reichsbank wieder auf zirka 20 000 M heruntergedrückt zu werden. Dieser Dollarstand konnte bis Mitte April durchgehalten werden, bis es der Spekulation schließlich doch

gelang, den Damm zu sprengen und einen weiteren Erfolg der Sanierungsaktion zu vereiteln. Ende April verzeichneten wir wieder einen Dollarstand von zirka 30 000 M und von da ab ging es unaufhaltsam weiter. Mitte Juni wurden die ersten Hunderttausend überschritten, Ende Juli die erste Million, am 9. Oktober die erste Milliarde und dann ging es in rasendem Tempo weiter über die erste Billion am 14. November bis zum Dollarstand von 4,2 Billionen am 20. November. Auf dieser phantastischen Höhe endlich trat der Stillstand ein, der sich nunmehr durch die Einführung der Rentenmark befestigte, die uns endlich wenigstens die so sehnsüchtig erwartete Stabilisierung der Papiermark brachte. Aus den Trümmern dieses Währungszerfalls heraus konnten wir endlich damit anfangen, langsam das Wenige wieder aufzubauen, das uns die Katastrophe noch übrig gelassen hätte. Manche Existenz ist vernichtet worden und zahllose Vermögen sind zum Opfer gefallen.

Unter diesen unglücklichen Verhältnissen konnten sich, ebenso wie alles andere, auch die Geschäfte in der Asbestindustrie nur in der allerungünstigsten Weise entfalten. Zwar sind wir mit ungetrübten Hoffnungen und ausreichendem Auftragsbestand in das Geschäftsjahr 1923 herübergetreten. Aber schon nach wenigen Tagen tauchte der erste dämpfende Schatten auf mit der durch keinerlei Gesetzmäßigkeit zu begründenden, rechtswidrigen Besetzung unseres Industriegebietes an der Ruhr, das bekanntlich als einer der Hauptabnehmer aller technischen Fabrikate zu betrachten ist. Die Hoffnung, daß der passive Widerstand der gewalttätigen Besetzung ein rasches Ende bereiten würde, erwies sich als trügerisch. Trotz der Absperrung vom unbesetzten Gebiet ist es anfangs gelungen, noch ziemlich bedeutende Warenmengen in das besetzte Gebiet hineinzubringen, so daß der Absatz von Asbestfabrikaten, wenn auch in beschränkterem Maße, noch ziemlich zufriedenstellend war. Mit der Verschärfung der Absperrungsmaßnahmen steigerten sich aber auch die Transportschwierigkeiten, so daß schließlich im Laufe des Sommers jegliche Versandmöglichkeit aus dem unbesetzten Gebiet unterbunden wurde. Die allgemeine Absatzmöglichkeit für unsere Asbestfabrikate wurde naturgemäß entsprechend eingeengt und auch der Absatz im unbesetzten Gebiet verringerte sich mit den ungeheueren Schwierigkeiten, die durch den katastrophalen Niedergang unserer Währung verursacht wurden. Die Markentwertung überstürzte sich von einem Tag zum anderen und es wurde schließlich zur Unmöglichkeit, auch nur für ganz kurze Zeit verbindliche Verkaufspreise an Hand zu geben. Der Kalkulation wurde der Boden vollständig entzogen, zumal die Asbestindustrie bekanntlich nur ausländische Rohstoffe verarbeiten kann, die in fremder Valuta bezahlt werden müssen. Aus diesem Grunde war es schließlich nur noch möglich, die Verkaufspreise allgemein auf Dollarbasis zu stellen und Zahlungsbedingungen aufzustellen, die so gut wie möglich vor der Gefahr einer Markentwertung schützten. Die durch die schnelle Markentwertung hervorgerufene und sich ständig steigernde Verknappung der Betriebsmittel machte die Gewährung eines Zahlungszieles schließlich fast ganz zur Unmöglichkeit und es mußte immer häufiger Vorauszahlung bei Auftragserteilung gefordert werden. Diese Vorauszahlungen zogen aber wiederholte Nachforderungen durch die bis zum Zahlungseingang eingetretene weitere Markentwertung nach sich und für den technischen Handel wurde es immer schwieriger, Aufträge zu ermitteln, da bei den Verbrauchern nicht immer das richtige Verständnis für die Sachlage geweckt werden konnte. Häufig hat auch der Händler sich durch Einräumung fester Preise vorzeitig gebunden, ohne sich rechtzeitig zu sichern. Manche Existenz ist durch die schweren Verluste infolge Markentwertung gefährdet, manche vernichtet worden. Die Gefahren wurden so zahlreich, daß schließlich manch einer lieber die Hände vom Geschäft ließ. Es trat eine fast völlige Geschäftsstille ein und wie die gesamte Industrie waren auch die Asbestfabriken gezwungen, die Arbeitszeit wesentlich zu kürzen oder die Betriebe vollständig stillzulegen.

Mit der endlich zur Tatsache gewordenen Einführung wertbeständiger Zahlungsmittel und der damit eingetretenen Stabilisierung unserer Währungsverhältnisse haben wir erfreulicherweise wieder festeren Boden gewonnen. Durch die Neuregelung der Verhältnisse im besetzten Gebiet hat sich auch die Möglichkeit eröffnet, die Geschäftsverbindungen nach dort wieder aufzunehmen. Die das Geschäft erschwerenden Zahlungsbedingungen konnten gemildert werden und aus allen diesen Umständen heraus konnten wir in den letzten Wochen des abgelaufenen Jahres eine, wenn auch nur langsam einsetzende Wiederbelebung des Geschäftes verzeichnen. Die Goldmarkpreise haben sich allgemein durchgesetzt, obwohl sie noch ganz beträchtlich über der Vorkriegsparität stehen. Dies könnte vielleicht überraschen, da die früheren Papiermarkpreise bereits auf Dollarbasis kalkuliert waren und ein Entwertungsfaktor durch die vor Markentwertung schützenden Zahlungsbedingungen nicht zu berücksichtigen war. Trotzdem ist es aber ausgeschlossen, daß die Preise für Asbestfabrikate sich vorerst der Friedensparität nähern, da die Weltmarktpreise für Rohasbest zurzeit noch ganz beträchtlich über den sogenannten Friedenspreisen liegen.

Zum Beispiel kostete 1 Tonne Rohasbest:

		1914	Ende 1923
Crude I	zirka	1420 M	2200 M
Crude II	„	735 M	1200 M
mittellange Spinnfaser .	„	445 M	844 M
Pappenfaser	„	150 M	260 M

Das Reversabkommen zwischen der Händlerschaft und der Asbest-Konvention hat sich auch im abgelaufenen Geschäftsjahr zur Zufriedenheit beider Teile bewährt. Wichtige Beschlüsse der Konvention wurden stets im Einvernehmen mit berufenen Vertretern des technischen Handels gefaßt und durch verständnisvolle Berücksichtigung der gegebenen schwierigen Verhältnisse den zutage getretenen beiderseitigen Wünschen so weit als nur möglich Rechnung getragen. Es ist zu hoffen, daß auch im neuen Jahre das Reversabkommen weiterhin gute Erfolge bringen wird und den Interessen der Händlerschaft und der Asbestindustrie gleichermaßen zum Vorteil gereicht.

Fast in denselben Bahnen wie in der Asbestindustrie entwickelte sich naturgemäß auch der Geschäftsgang in der Packungsindustrie. Ungehemmt durch die Schranken einer Konvention verschärfte sich der Konkurrenzkampf bei der sich ständig verringernden Absatzmöglichkeit. Weniger vorsichtige Zahlungsbedingungen und Uebernahme langfristiger Aufträge zu Festpreisen verursachten mancher Fabrik durch die enorme Markentwertung beträchtliche Substanzverluste, die sich nicht wieder einholen ließen. Auch die Packungsfabriken waren infolge Auftragsmangels gezwungen, die Arbeitszeit zu verkürzen oder die Betriebe stillzulegen, bis mit der Stabilisierung unserer Währung die Beschäftigungsmöglichkeiten in der letzten Zeit sich wenigstens etwas besserten.

Die Preise für Stopfbüchsenpackungen stehen ebenfalls noch ganz beträchtlich über Friedensparität und mit wesentlichen Preisermäßigungen ist erst zu rechnen, wenn die Weltmarktspreise für Rohstoffe entsprechend zurückgehen werden. Eine fallende Tendenz ist aber keineswegs bemerkbar, vielmehr sind gerade die Notierungen für Baumwolle und Hanf in den letzten Monaten ganz beträchtlich gestiegen. Die hohen Preise für Asbest-Klöppelfäden sind bereits durch die vorstehenden Ausführungen über Rohasbest begründet. Von den wichtigeren Textilgarnen sind Baumwollgarne zurzeit noch zirka 150 Prozent und Hanfgarne sogar zirka 350 Prozent höher als die entsprechenden Vorkriegsnotierungen. Auch die Preise für Oele, Fette usw. stehen immer noch über Friedensparität, so daß noch ganz erhebliche Preisrückgänge eintreten müssen, bis auch die Packungsindustrie sich mit ihren Erzeugnissen einigermaßen dem Friedensstand anpassen kann.

Zusammenfassend müssen wir nochmals wiederholen, daß das abgelaufene Geschäftsjahr in jeder Hinsicht unerfreulich war. Erst die letzten Wochen haben wieder einen Hoffnungsschimmer aufkommen lassen, daß das kommende Jahr unter einem günstigeren Stern sich entfalten könnte. Vorbedingung hierfür ist allerdings, daß in erster Linie die Stabilisierung unserer Währung gesichert bleibt und daß durch eine nachhaltige Ordnung unserer Finanzwirtschaft geregelte Zustände in unserem Wirtschaftsleben geschaffen werden. Dadurch wird auch die Unterlage für genaueste Preiskalkulation geschaffen, da jegliches Gefahrenrisiko ausgeschaltet bleibt. Der Bedarf in technischen Artikeln ist ohne Zweifel sehr groß, da wohl jeder Verbraucher seine letzten Bestände in Anspruch genommen hat, um neue Einkäufe so lange wie nur möglich hinauszuschieben. Mit der Wiederbelebung der Produktionsmöglichkeit im Industriegebiet wird sich auch dort der Bedarf entsprechend heben und der Asbest- und Packungsindustrie die frühere Absatzmöglichkeit wieder geschaffen werden. Es ist allerdings zu berücksichtigen, daß die fremdländische Konkurrenz die Zeit der Besetzung nachdrücklich ausgenutzt hat, um sich im Industriegebiet einzunisten, doch wird die deutsche Industrie keine Opfer scheuen, um ihr altes Absatzgebiet wieder zurückzugewinnen.

Mit unverdrossenem Fleiß wird die Industrie ebenso wie der Handel alles daran setzen, um im neuen Jahr die wirtschaftlichen Verhältnisse wieder zu heben und vorwärts zu bringen. Es ist zu hoffen, daß durch eine endliche Regelung unserer außenpolitischen Verhältnisse diese Bestrebungen nachhaltig unterstützt werden und daß wir, wenn auch langsam, uns zu jener Gesundung durchringen können, die für die Existenz eines Volkes von unbedingter Notwendigkeit ist. In zuversichtlichem Vorwärtsschauen wird dann die Hoffnung nicht trügen, daß wir mit frohem Mut in die Zukunft blicken können. Einer besseren Zeit entgegen." Sn.

Die Verbandstoff-Industrie.

„In dieser Zeit von Deutschlands Niedergang und wirtschaftlicher Schwäche ist es für jeden mehr als in früheren Jahren Pflicht, sich und der Oeffentlichkeit Rechenschaft über das Ergebnis des vergangenen Jahres abzulegen. Es ist dies nicht nur erforderlich, um für die im neuen Jahre zu ergreifenden Schritte Klarheit zu gewinnen, sondern vor allem darum, daß festgestellt wird, ob das abgelaufene Wirtschaftsjahr, wie viele befürchten, tatsächlich ein Verlustjahr gewesen ist, oder ob es doch möglich war, die Substanz vor nennenswerten Verlusten zu schützen.

Die deutsche Verbandstoff-Industrie hatte, wie wohl alle Berufszweige, unter der kaum geahnten und katastrophalen Geldentwertung zu leiden, wurde andererseits aber auch dadurch in Mitleidenschaft gezogen, daß die zwei wesentlichsten Rohprodukte, Baumwolle und Gummi, vom Auslande abhängig sind. Wer sich im Laufe des Jahres lediglich von aufgeblähten Zahlen leiten und den Sinn umnebeln ließ, kann das Geschäftsjahr 1923 eigentlich nur mit Verlust abschließen und nur der, der sich den nüchternen Sinn bewahrte und sich tagtäglich von der großen Gefahr der stets steigenden Papiermarkpreise Rechenschaft ablegte, kann ohne Reue und Selbstvorwürfe auf das Jahr 1923 zurückblicken.

Der Geschäftsgang war im allgemeinen befriedigend, abgesehen von vorübergehenden Perioden, in denen sich das Ausland zurückhielt und die Kaufkraft des Inlandes versagte. Ganz besonders schwer waren die Geldverhältnisse, denn seitens der Fabriken wurden mit Rücksicht auf die Devisenbeschaffung und die beständig steigende Investierung großer Kapitalien die denkbar schärfsten Zahlungsbedingungen gestellt, während andererseits die Kundschaft nicht immer in der Lage war, ohne gewissen Kredit auszukommen. Daß dieser Zustand im allgemeinen glücklich überwunden wurde, ist ein erfreuliches Zeichen für das gute Einvernehmen zwischen Lieferanten und Kunden und für das Verständnis dafür, daß derartige Zeiten nur durch gegenseitige Rücksichtnahme überwunden werden können. Während in der ersten Jahreshälfte zum großen Teil noch Papiermarkpreise in Geltung waren, gingen mit der zweiten Jahreshälfte die Fabriken fast ausnahmslos zur Dollar- bzw. Goldmarkrechnung über, nachdem die Webereien bereits zu Anfang des Jahres durch diese Maßnahme das Risiko der Entwertung von sich abgewälzt hatten. Wie sehr die schnelle Geldentwertung die Preisbildung beeinflußte und trotz des zweifellos vorhandenen guten Willens der Fabrikanten Zerrbilder in der Preisgestaltung hervorbrachte, mag aus den nachfolgenden Preistabellen der drei wichtigsten Verbandartikel hervorgehen.

Verbandmull

17fädig, 100 cm breit; Friedenspreis zirka 9 Pf. pro Meter

Datum		Papiermarkpreis	Kurs	Goldmarkpreis
11. Januar 1923	1 m	340,—	10 260	—,14
14. Februar	„	1280,—	23 500	—,23
27. März	„	820,—	20 905	—,17
21. April	„	880,—	25 550	—,14
5. Mai	„	1050,—	37 600	—,12
7. Juni	„	2200,—	79 500	—,12
		Dollarcents		
4. August	„	4.6	—	—,193
17. August	„	4.2	—	—,177
14. September	„	4.45	—	—,187
15. Dezember	„	4.6	—	—,193

Verbandwatte F. IV.

Friedenspreis zirka 1,50 Goldmark pro Kilo

Datum		Papiermarkpreis	Kurs	Goldmarkpreis
9. Januar 1923	1 kg	4 320	9 450	1,90
20. Januar	„	8 100	18 750	1,80
2. Februar	„	18 900	39 800	1,99
19. Februar	„	14 100	19 500	3,04
15. Mai	„	24 780	46 000	2,27
24. Mai	„	35 400	55 050	2,70
		Dollarcents		
7. Juni	„	52	—	2,18
1. August	„	60	—	2,52
22. September	„	64	—	2,69
21. November	„	66	—	2,77

Zellstoffwatte

Friedenspreis zirka 45 Pf. pro Kilo

Datum		Papiermarkpreis	Kurs	Goldmarkpreis
1. Januar 1923	1 kg	1 620	7 260	66,4
18. Januar	„	1 945	23 025	35,—
6. Februar	„	5 400	37 750	60,—
24. März	1 kg	4 320	20 915	86,4
15. Mai	„	6 570	46 000	60,—
1. Juni	„	10 500	74 750	60,—
11. Juni	„	11 550	80 750	60,—
18. Juni	„	15 250	148 000	43,—
25. Juni	„	18 900	114 250	69,5
2. Juli	„	—	—	95,—
16. Juli	„	—	—	85,—
25. Juli	„	—	—	85,—
10. Dezember	„	—	—	1,—

Aus dieser Zusammenstellung ergibt sich zunächst, daß gegenwärtig die Preise gegen die Friedenszeit nahezu verdoppelt sind, was in erster Linie wohl auf die teuer zu bezahlenden Rohstoffe zurückzuführen ist, zum Teil aber wohl darauf, daß die Einführung der Goldmarklöhne und die im Anschluß daran einsetzende starke Verteuerung aller Lebensmittel ein unrichtiges Kalkulationsbild ergeben haben, das jetzt allerdings schleunigst richtiggestellt werden müßte. Die Senkung aller Lebensmittelpreise, die Herabsetzung der Kohlenpreise und die allmähliche Festsetzung der Goldlöhne auf das richtige Maß erfordern unter allen Umständen eine Ermäßigung aller Fertigfabrikate, also auch der hier in Frage stehenden Hauptverbandmittel.

Die fast unglaublichen Schwankungen der Goldmarkpreise in den vorstehenden Tabellen lassen sich nur so erklären, daß eben abgeschlossene Kalkulationen durch unvorhergesehenen Marksturz überholt wurden, denn sonst wäre es nicht möglich, daß ein und derselbe Artikel innerhalb dreier Monate von 12 auf 23 Pf. und innerhalb eines Jahres von 35 Pf. auf 1 M steigen konnte. Auffallend ist, daß mit dem Einsetzen der Dollar- bzw. Goldmarkrechnung sofort eine wesentliche Erhöhung der Preise eintrat und es erhebt sich die Frage, ob dies wesentlich darauf zurückzuführen ist, daß die wertbeständige Rechnung ein klares Bild über die Selbstkosten gibt, oder ob bei der Preisbestimmung die vorübergehenden Erscheinungen der Lebensmittelteuerung und Lohnerhöhungen ausschlaggebend waren.

Im großen und ganzen braucht die deutsche Verbandstoff-Industrie das verflossene Jahr nicht als verloren zu betrachten, denn, wenn auch nicht geleugnet werden soll, daß die Inflation viel zu Verlustgeschäften Anlaß gegeben hat, so waren doch auch Momente vorhanden, die gute Gewinnmöglichkeiten boten, und es ist nicht zu bezweifeln, daß diese von allen rührigen Firmen hinreichend ausgenutzt worden sind. In den letzten Monaten des Jahres trat die Steuerbelastung sehr in den Vordergrund und zwar gerade in der Zeit, wo das Geschäft so gut wie tot war, und dies gab Anlaß zu zahlreichen Entlassungen und Angstverkäufen. Auch im neuen Jahre werden die steuerlichen Belastungen schwer zu tragen sein, aber trotzdem werden die deutschen Verbandstoff-Fabriken hoffentlich ihren Weg machen und ihrerseits zur Gesundung der allgemeinen Verhältnisse Deutschlands beitragen.

In diesem Sinne: Glückauf zum Jahre 1924!"

August Lohmann.

* * *

Gummiwaren u. technischer Handel.

„Ein Rückblick auf den geschäftlichen Verlauf des Jahres 1923 vom Standpunkt des Gummiwaren- und technischen Handels läßt eigentlich jede erfreuliche Lichtseite, die trotz aller Ungunst der letzten Jahre doch noch hie und da festzustellen war, leider vermissen.

Zwar konnte Mangel an Lebhaftigkeit des Geschäftsganges nicht beklagt werden, denn die fortschreitende Geldentwertung bot Anlaß genug, die Papiergeldfluten so rasch wie möglich in Warenwerte umzutauschen, aber es war eben doch alles nur Scheinkonjunktur. Wer das nicht glauben wollte, mußte sich jetzt davon überzeugen, als die neue Währung die Zurückführung der unnatürlich aufgeblähten Ziffern auf die wirkliche Größe brachte.

Der Kampf um die Erhaltung der Substanz, der umso heftiger einsetzte, als die Geldentwertung immer rasender wurde, hat leider zu Gegensätzen zwischen Fabrikanten und Händlern geführt, die nicht immer unvermeidbar waren und bei denen oftmals die Macht entscheidend blieb, nicht die Rücksichtnahme selbst auf langjährige Beziehungen, von denen angenommen werden durfte, daß sie nach dem Grundsatze „leben und leben lassen" Beachtung finden würden.

Es ist zuzugeben, daß die harten Lieferungs- und Zahlungsbedingungen, die in rascher Aufeinanderfolge dem Zwang der Zeit entsprangen, wohl berechtigt waren. Da sie aber den Verbrauchern gegenüber nur in den seltensten Fällen im vollen Ausmaß zur Geltung gebracht werden konnten, war meistens der Händler derjenige, dem bei der Schnelligkeit der Markentwertung und der Unmöglichkeit,

auch nur den Zahlungsverkehr davon auszunehmen, der Substanzverlust zufiel.

Dazu kam der Umstand, daß sich seit der Revolution Elemente speziell im technischen Handel eingenistet haben, die als „geräuschlose" Kaufleute wirkend ohne Fach- und Sachkenntnis Geschäfte um jeden Preis abschließen und damit sehr zur Beunruhigung des ehrbaren Handels beitragen.

Die letzten Wochen schließlich brachten eine fühlbare Absatzstockung, die, durch die wirtschaftliche Krise bedingt, sich allmählich auch auf die allernotwendigsten Bedarfsartikel der Betriebe zu erstrecken begann.

Unter diesen Umständen fällt ein Ausblick in die Zukunft ganz besonders schwer. Die Gestaltung der Geschäftslage im neuen Jahr ist sowohl von der weiteren Entwicklung der wirtschaftlichen Lage im Hinblick auf die neue Währung als auch von den politischen Verhältnissen abhängig.

Es unterliegt wohl keinem Zweifel, daß ein Haupterfordernis die Erhöhung der Produktion und die Wiederaufnahme des Außenhandels wäre. Erst wenn es wieder gelingt, mit deutschen Erzeugnissen auf dem Weltmarkt erfolgreich zu konkurrieren und dadurch die allgemeine wirtschaftliche Lage zu bessern, auch die Reichseinnahmen und -Ausgaben in ein richtiges Verhältnis zueinander zu bringen, wird es möglich sein, über wirkliche geschäftliche Erfolge zu berichten.

Diese kurze Betrachtung kann nicht geschlossen werden, ohne mit Dank und Anerkennung der Fachpresse zu gedenken, die unermüdlich bestrebt war, alle fachlichen, sowie wirtschaftlichen Neuigkeiten rasch zu vermitteln und für die Nöte und Sorgen der technischen Händler allezeit ein verstehendes Interesse zeigte." L. S.

* * *

Das Geschäft im chirurgischen Kleinhandel.

„Ein schweres Jahr liegt hinter uns, ein Jahr, das in seiner Geschäftsentwicklung uns anmutet wie ein schulmäßiger Aufsatz mit seiner aufsteigenden Handlung, seinem Höhepunkt und Ausklingen.

Das Jahr 1922 schloß schon mit einer beginnenden Kaufunlust ab, denn die Geldentwertung machte sich bereits fühlbar, und dieser Zustand übertrug sich auf das abgelaufene Jahr. Das Volk wartete auf einen Kursumschwung wie auf den glückverheißenden Messias und schob einen Kauf weiter und weiter hinaus. Bedarf war da, nur die Mittel zur Anschaffung fehlten. Dabei brachte jeder Tag eine neue Enttäuschung, denn höher und höher kletterte der Dollar. Ging er bis Anfang Oktober nicht über die Millionen hinaus, so sprang er nun auf einmal in die Milliarden hinein und erreichte Mitte Novembei den Billionenstand. Das Ende Deutschlands schien gekommen und damit auch das Ende jeglichen Geschäfts. Im Momente höchster Not kam endlich das wertbeständige Geld und damit die Erlösung aus aller Pein. Diese Erlösung war aber nur scheinbar, oder richtiger gesagt, vorübergehend. Das Publikum, das gewohnt war, bei Käufen mit schon rein astronomischen Zahlenbegriffen zu jonglieren, mußte seine Geldwertbegriffe erst wieder umstellen, um zu wissen, daß zehn Pfennige für unsere erbärmliche Lage schon Hochwerte bedeuteten. Ehe jedoch diese Umstellung erfolgte, profitierten die Händler. Kurz war diese geschäftlich schöne Zeit, die bezüglich der Einnahmen sogar oft den Friedensstand überschreiten ließ, denn bald setzte die beängstigende Flaute wieder ein. Die Einnahmen verebbten. Der Verdienst wurde zu gering und abermals wartete das Publikum auf eine Besserung des Einkommens und damit auf eine Erhöhung seiner Kaufkraft. So endete das Jahr. Wird es besser werden? Wer weiß es!

Mehr denn je richtet der chirurgische Kleinhändler sein Augenmerk auf die Aufnahme leicht verkäuflicher Nebenartikel. Chirurgische Waren allein bringen nicht mehr soviel ein, um das Einkommen existenzerhaltend zu gestalten. Durch die ständige Hinaufsetzung der Einkommensgrenze für den Versicherungszwang der Angestellten gingen immer weitere Kundenkreise verloren. Die finanzielle Not der Krankenkassen (die nach der Einführung der Goldmark-Beitragsleistung eigentlich garnicht mehr vorhanden sein dürfte, würde der Verwaltungsapparat zeitgemäß umgestellt sein) ist aber so groß, daß kaum wieder mit einem Abbau hierin zu rechnen ist. Was daher an Kundschaft verloren ging, bleibt verloren. Kein Ersatz deckt dem Händler diesen Ausfall, wenn er nicht auf anderen, möglichst einschlägigen Gebieten einen Ausgleich herbeizuführen anstrebt. So mancher Händler hat sich, neben Hosenträgern, Sockenhaltern und Dauerwäsche, sogar schon Hemden, Kragen und Krawatten zugelegt. Hierin zeigt sich am deutlichsten die Not des vergangenen Jahres, daß so viele Geschäftsleute ihr bis ins hohe Alter rein erhaltenes Spezialgeschäft verallgemeinern mußten, nur um das nackte Leben fristen zu können. Wir erkennen darin bangen Herzens eine Verwässerung des Faches mit all den großen Folgen, die in ihren Auswirkungen sich bis zum Produzenten fühlbar machen. Schon sehen sich manche Fabrikanten gezwungen, die Kleinhändlerschaft unter Umgehung der Grossisten besuchen zu lassen, und dabei stehen wir erst am Anfang einer großen Krise, die sich im neuen Jahre noch weit stärker wird fühlbar machen.

Für den chirurgischen Kleinhändler verschärft sich die Lage noch dadurch, daß ihm die besten Abnehmer von Großfirmen noch weggenommen werden. Diese Großfirmen tragen dadurch aber zu einer Beschleunigung des Zerfalls der Kleinhandelsexistenzen bei, und dies muß sich letzten Endes an ihnen selber noch einmal bitter rächen.

In Zeiten der Not kann nur Einigkeit helfen. Im vorliegenden Sinne aber nicht nur der Zusammenschluß aller chirurgischen Kleinhändler, sondern die Bildung einer Interessengemeinschaft zwischen den beiden Konventionen der Verbandmittelhersteller und Gummiwarenfabriken und den Händlern. Selbstverständlich eine Interessengemeinschaft nur zu dem ausschließlichen Zweck der gegenseitigen Stützung zur Erhaltung des ganzen Faches. Besondere Zeiten verlangen nun einmal besondere Maßnahmen. Darum müßten auch alle engherzigen Bedenken schweigen. Wer aber bricht den Bann und spricht das erste erlösende Wort? Wird es der chirurgische Kleinhändler im neuen Jahre hören?

Blicken wir im heutigen Wirtschaftsleben um uns, so nehmen wir allenthalben die Bildung von Kampforganisationen wahr. Gleiches Leid schweißt Menschen zusammen, die sich im alltäglichen Leben sonst vielleicht ferne stehen. So kam es im vergangenen Jahre sogar zur Gründung eines „Bundes der Versicherten". Der Zweck desselben ist die Verteidigung der Interessen der Krankenkassenmitglieder. Beitragsleistungen ohne entsprechende Gegenwerte bedingen eben einen Zustand, der sich auf die Dauer nicht aufrechterhalten läßt. Eine kürzlich in Berlin abgehaltene Versammlung zeitigte sogar den Erfolg eines Zusammengehens der Aerzteschaft mit den Versicherten. Hier böte sich zum ersten Male eine vielleicht nie wiederkehrende Gelegenheit für den chirurgischen Kleinhändler, sich dasjenige Arbeits- und Absatzgebiet zurückzuerobern, das ihm durch die Selbstversorgung der Krankenkassen fast ganz verloren gegangen ist. Jetzt, wo das Eisen noch glüht, wäre es an der Zeit, sich ganz energisch am Kampfe des „Bundes der Versicherten" zu beteiligen. Ganz fern leuchtet dem Händler zu Beginn dieses Jahres ein leises Morgenrot und an ihm liegt es, ob er den kommenden Tag nutzen oder ihn in der bisher gezeigten, so sehr bedauerlichen Gleichgültigkeit verschlafen will. Berlin ist der Zentralpunkt für das ganze Reich, wo wirtschaftliche Fäden geknüpft oder gelockert werden. Aller Augen richten sich erwartungsvoll nach dort. An den führenden Handelsfirmen Berlins liegt es, in fachlichem Interesse das Band zu schlingen, das die Versicherten und den gleichinteressierten Händler vereinigt. Des Dankes aller Fachangehörigen könnten solche Pioniere gewiß sein.

Fassen wir unsere Ausführungen zusammen, so müssen wir leider sagen, daß das abgelaufene Geschäftsjahr mit Sorgen begonnen hat und mit den gleichen Nöten endete. Das neue Jahr aber zeigt uns zwei Lichtblicke. Gelingt es sie zu verwirklichen, dann kann trotz der politischen Not, trotz ungeheurer Steuerlast und trotz einer auch während der kommenden Monate nicht zu behebenden Kaufschwäche des Publikums die Lage des chirurgischen Kleinhändlers erträglich werden mit den erfreulichsten Ausblicken und Auswirkungen für die Zukunft. Nur wer sich selbst hilft, dem hilft Gott, lautet ein Sprichwort; noch wirkungsvoller aber wird der Erfolg, wenn alle zusammenstehen." May.

* *

Ausblick auf 1924.

„Das Jahr 1923, das aus den verschiedensten Gründen und Ursachen bei vielen noch lange in Erinnerung bleiben wird, meist wohl in schlechter, ist nun auch dahingesunken und wenn es im Meer der Zeit mit seinen letzten Vorgängern zusammen kommt, werden ihm diese wohl sagen, daß es seine Sache noch schlechter, die Verwirrung, das Elend und die Not noch größer gemacht hat als sie.

Trotz dieser Allgemeinansicht über dieses Jahr 1923 gibt es auch manche, die es emporgetragen hat, die seiner gern gedenken werden. Auch in unserer Branche ist es so. Ich will nicht wiederholen, was schon im Laufe des vergangenen Jahres so oft geschrieben und gesagt worden ist, möchte im Zusammenhang nur erwähnen, daß der Geschäftsgang in unserer Branche mit wenigen Ausnahmen 1923 gut, manchmal sogar glänzend war. Der Grund dafür war allerdings recht bedauerlich und für unser Volk bedrückend: die Entwertung der Papiermark! Diese brachte nur ganz wenigen Vorteil, um so größere Enttäuschungen und Entbehrungen aber der großen Menge des deutschen Volkes, ganz abgesehen von den furchtbaren Leiden, welche die Ruhrbesetzung vielen deutschen Brüdern und Schwestern bereitete. Sie war zwar die Ursache für

den guten Geschäftsgang, aber auch gleichzeitig für die Enttäuschungen. Die meisten werden zufrieden sein, daß dem jetzt gesteuert ist, denn trotz glänzenden Umsatzes und guten Geschäftsganges haben sie nichts übrig behalten. Was nicht die Entwertung fortnahm, haben die Steuern getan, die auf Handel und Industrie lasten. Viel Arbeit, wenig Vorteil!

Geschäftlich störend waren die verschiedenen Rechnungseinheiten von 1923, die man als Kennzeichen dieses Jahres ansprechen kann und die neben den verschiedensten Werten auch eben so verschiedene Benennungen hatten wie Grundmark, Einheitsmark, Papiermark, und dazu noch die vielseitige Berechnung in den fremden Währungen. Die Buchhaltungen werden immer mit Grausen an das Jahr 1923 zurückdenken, das alle Arbeitsdispositionen bei ihnen immer wieder über den Haufen warf und dessen große Zahlen sowohl Kassierer als auch Buchhalter nervös machten. In dem letzten Vierteljahr 1923 flaute das Geschäft auch in unserer Branche merklich ab, nachdem es schon vorher in vielen anderen Branchen sehr schlecht geworden war. Gegen Ende trat wieder eine Belebung ein, wie dies fast in jedem Jahre in unserer Branche in die Erscheinung tritt. Diesmal scheint die Belebung aber auch in das neue Jahr hinüber zu gehen. Wir können deshalb das Jahr 1923 leicht verlassen und uns dem Ausblick zuwenden, den 1924 bietet.

Dem neuen Jahr ist schon viel Vorschußlorbeer erteilt worden und man kann nur wünschen, daß es die Hoffnungen erfüllen möge, die man darauf setzt. Was wird es nun bringen? Aller Voraussicht nach wird sich das Geschäft in unserer Branche weiter beleben, aber einschneidende Aenderungen in den Zahlungsverhältnissen werden eintreten. In der letzten Zeit mußte schon wieder Ziel eingeräumt werden. Wenn der Händler jetzt der Großindustrie Angebote macht, wird ihm entweder gesagt, er könne nur Aufträge auf Gegengeschäfte erhalten, wie z. B. bei den Kohlengruben, die Aufträge in technischen Bedarfsartikeln, Riemen usw. nur gegen Bezahlung in Kohlen geben wollen, oder es wird dem Händler unverblümt bedeutet, daß er nur auf Aufträge rechnen kann, wenn er längeres Ziel gewährt, da Bargeld nicht vorhanden ist. Das ist bei den Banken angesammelt, während die Großindustrie davon entblößt ist. Und da unsere Branche zum größten Teil auf diese Großindustrie angewiesen ist, werden wir 1924 nicht um das Zielgeben herumkommen. Insofern wird 1924 das entgegengesetzte Bild von 1923 zeigen, wo vielfach nur nach Vorauszahlung geliefert wurde. Der Händler muß dasselbe Verlangen an seine Lieferanten, die Fabriken unserer Branche, stellen, da er nicht so kapitalkräftig ist, um die Lieferungen finanzieren zu können. Denn bei ihm ist der Geldeingang im letzten Vierteljahr immer schlechter geworden und seine Außenstände wurden immer größer. Die Fabriken mahnen die Händler, die Händler andererseits energisch ihre Abnehmer und trotzdem steht der Geldeingang in einem schlechten Verhältnis zu dem umfangreichen Anmahnen. Dies wird naturnotwendig zur Zieleinräumung führen müssen und hierbei werden die Fabriken den Vogel abschießen, die ihr Kapital nicht so sehr verwässert haben. Einzelne Fabriken unserer Branche haben sich rechtzeitig auf diese Entwicklung eingestellt, eine gesunde Preispolitik verfolgt, lieber weniger Geschäfte gemacht, während andere mit Preisschleuderei gearbeitet haben. Das wird sich in 1924 rächen. Manche unserer Artikel, z. B. Textilriemen, zeigen schon eine sehr große Preisschleuderei und es wird tatkräftigen Eingreifens der führenden Fabriken bedürfen, dieser Entwicklung halbwegs einen Damm entgegen zu setzen. Aber auch in vielen anderen Artikeln unserer Branche zeigt sich typische Preisschleuderei. Vor allem muß darauf hingearbeitet werden, daß diese nicht auf Kosten der Qualitäten, gerade für unsere Branche ein sehr gefährliches Moment, erfolgt. Deshalb werden die Fabriken in 1924 ganz besonders gute Entwicklung zeigen, die gute Ware liefern, die Preise halten und dem Händler dafür mit dem Mittel des Zielgebens unter die Arme greifen. Die Zahlungsbedingungen werden sich in unserer Branche auf mindestens „30 Tage Ziel mit 2 Prozent Skonto oder 60 Tage netto" umstellen müssen. Diese Entwicklung wird 1924 den Stempel aufdrücken. Nicht nur die Wechseldiskontierung durch die Banken, insbesondere die Rentenbank, wird einsetzen, sondern der Warenwechsel im allgemeinen, das Ziehen von Tratten wird wieder in Aufnahme kommen. Dadurch werden wir uns dem früheren Zustande im geschäftlichen Leben nähern. Dieses wird dadurch eine ganz andere, bessere Grundlage erhalten. Auch auf den Export wird es günstig einwirken, da unsere Konkurrenten uns vielfach im Weltgeschäft verdrängten, weil sie langes Ziel gewährten.

Die Kalkulation hat bereits eine grundlegende Aenderung erfahren. Während man bis vor kurzem bei der Preisbemessung den voraussichtlichen Preis für die Wiederbeschaffung des Materials einstellte, nimmt man jetzt den tatsächlichen Einkaufspreis und wer billig eingekauft bzw. noch billige Lagerware hat, kann vorteilhaft anbieten und macht das Geschäft. Dies erstreckt sich sogar auf baumwollhaltige Artikel: Trotzdem Baumwolle steigend ist, sind wesentliche Unterangebote an der Tagesordnung. Es sind dies vielfach noch Hamsterläger, die man abstoßen will, weil die Entwicklung eben eine Richtung zu nehmen scheint, die der Hamsterei nicht günstig ist oder weil man Geld braucht. Die Aussicht weiterer Preissenkungen wird noch manches zum Vorschein bringen und es wird für die nächste Zeit bei den Angeboten mit sehr großen Preisunterschieden gerechnet werden müssen, da viele bestrebt sein werden, die Lager möglichst schnell und dadurch noch möglichst günstig zu räumen.

Die Hauptsache ist, daß nicht wieder eine Geldinflation einsetzt. Wird dies vermieden, dann wird das Geschäft in gesündere Bahnen kommen, obwohl der Konkurrenzkampf sehr scharf werden wird. Für unsere Branche kann dies nur vorteilhaft sein, da er diejenigen beiseite schieben wird, die nicht in unsere Branche gehören, nur durch die Entwicklung hinein getragen worden sind, aber keine Existenzberechtigung haben, da ihnen die Unterlage, die Branchekenntnis, fehlt. Dies gilt sowohl für den Handel wie für die Fabriken unserer Branche. Die Branchekenntnis wird wieder mehr zu ihrem Recht kommen, der Verbraucher wird seine Aufträge wieder an die branchekundigen, erfahrenen Handelsfirmen geben und diese werden nicht auf manche neue Fabrik hereinfallen, die durch billige Preise glänzt, sondern den Ansprüchen der Verbraucher durch Lieferung von wirklich erprobten und bewährten Qualitäten entsprechen müssen. Dies wird wieder Fabriken und Händler mehr zusammen führen, wieder dem früheren guten Einvernehmen zwischen Fabrik und Händler, dem alten bewährten Herkommen, das unsere Branche vorwärts getrieben und groß gemacht hat, den Weg ebnen.

Um dem Konkurrenztreiben aber die unangenehme Schärfe zu nehmen, ist es besonders notwendig, daß sich die technischen Händler zusammen schließen, sich Verkaufsnormen in großen Zügen geben, sich gegenseitig besser kennen lernen. Dann ist ihnen auch die Möglichkeit gegeben, einen größeren Einfluß auf die Entschließungen der Fabriken in händlerfreundlichem Sinne zu erlangen. Sofern sich diese Aussicht bewahrheitet, wird das Jahr 1924, wenn es auch in den meisten Fällen ein viel schwereres Geschäft bringen wird als 1923, in dem manchmal stürmische Nachfrage herrschte, doch in besserem Gedenken bleiben als dieses." —z.

* * *

Das Rohkautschukjahr 1923.

„Ein wirklich zuverlässiger Rückblick auf die Rohgummiwirtschaft im verflossenen Jahr läßt sich in einem Neujahrsbericht, wie leicht verständlich, noch nicht geben, da die statistischen Unterlagen für Dezember (oder auch für frühere Zeiträume) bei Abfassung dieser Zeilen noch fehlen. So mußten den folgenden Betrachtungen teilweise Schätzungen zugrunde gelegt werden, was wohl zu beachten ist.

Das vergangene Jahr stand bekanntlich im Zeichen der volldurchgeführten Erzeugungseinschränkung in den britischen Anbaugebieten nach dem Stevenson-Schema; ob es die von den Erzeugern hierauf gesetzten Erwartungen oder Hoffnungen erfüllt hat, darf bezweifelt werden, aber immerhin ist — vorsichtig ausgedrückt — eine gewisse Wirkung der erschwerten Ausfuhr nicht ausgeblieben, wie sich auch annehmen läßt, daß sich die verringerte Produktion im neuen Jahre ausgeprägter auswirken wird.

Das Anziehen der Rohgummipreise, das sich im letzten Vierteljahr von 1922 bemerkbar machte, setzte sich 1923 zunächst fort und führte im Februar zum Höchststand des Jahres mit 1/6, wo sich die Kurse ziemlich stabilisierten. Im März gingen die Preise nur wenig hinunter. Der April zeigte die weichende Tendenz schon deutlicher, noch mehr der Mai. Im Juni und Juli schwankten die Preise zwischen 1/1½ und 1/3. Der August brachte eine neue Aufwärtsbewegung bis auf 1/4¼, während die höchste Notierung im September etwa 0/0¼ darunter betrug. Das gewaltige Nachlassen der Aufnahmefähigkeit des nordamerikanischen Marktes, von dem weiter unten die Rede sein wird, war von besonderem Einfluß im letzten Quartal und vornehmlich im Dezember, der in der Preisgestaltung stark dem Vorjahrsmonat glich. Am Ende des Jahres waren die Preise niedriger als am Schlusse von 1922. Bei der Beurteilung der Preisentwicklung wird man aber berücksichtigen müssen, daß sich die Preise das ganze Jahr über 1/1 hielten, während das vorhergehende Jahr einen Rückgang bis auf ungefähr 0/6¾ gezeitigt hatte.

Einen Ueberblick über den höchsten und niedrigsten Preis von bestem Pflanzungsgummi, greifbar in London, in den einzelnen Monaten von 1923 (und vergleichsweise 1922) gibt die nachstehende Tabelle:

	1923 höchster	1923 niedrigster	1922 höchster	1922 niedrigster
Januar . . .	1/6$\frac{3}{8}$	1/2$\frac{7}{8}$	0/11$\frac{1}{2}$	0/8$\frac{1}{2}$
Februar . .	1/6	1/5$\frac{3}{8}$	0/9$\frac{3}{4}$	0/8
März . . .	1/5$\frac{3}{4}$	1/4$\frac{1}{4}$	0/8$\frac{1}{2}$	0/7$\frac{3}{4}$
April . . .	1/4$\frac{3}{4}$	1/3$\frac{1}{4}$	0/8$\frac{3}{4}$	0/8
Mai	1/3$\frac{1}{4}$	1/1$\frac{1}{8}$	0/8$\frac{1}{2}$	0/7$\frac{1}{4}$
Juni . . .	1/3	1/1$\frac{1}{2}$	0/8$\frac{1}{4}$	0/7$\frac{1}{4}$
Juli . . .	1/3	1/1$\frac{1}{2}$	0/8	0/7$\frac{1}{2}$
August . .	1/4$\frac{1}{4}$	1/2$\frac{3}{4}$	0/7$\frac{1}{2}$	0/6$\frac{3}{4}$
September .	1/3$\frac{7}{8}$	1/3	0/8$\frac{1}{4}$	0/6$\frac{3}{4}$
Oktober . .	1/3$\frac{1}{8}$	1/1$\frac{3}{8}$	1/0	0/8$\frac{1}{4}$
November .	1/2$\frac{3}{4}$	1/1$\frac{3}{4}$	1/2	0/11$\frac{1}{2}$
Dezember .	1/2$\frac{1}{4}$	1/1$\frac{7}{8}$	1/2$\frac{1}{2}$	1/1$\frac{1}{2}$

Was die Produktion in den hauptsächlichsten ostasiatischen Anbaugebieten angeht, so standen Britisch-Malaya und Ceylon ganz unter dem Einfluß der zwangsweisen Erzeugungs- bzw. Ausfuhrbeschränkung, während die Ausbeutung in Niederländisch-Indien nur teilweise und zwar freiwillig, d. h. in erster Linie auf den englischen Pflanzungen verringert wurde. Man rechnet, daß die Einschränkung 2 400 000 Acres von insgesamt 3 100 000 auf der Welt mit Kautschuk bepflanzten Acres betraf.

Um zunächst bei Britisch-Malaya zu bleiben, so stellte sich die Ausfuhr ohne Durchgangsware in den einzelnen Monaten (in tons) wie folgt:

	1923	1922
Januar	18 513	16 027
Februar	15 818	18 426
März	18 538	17 812
April	18 619	12 539
Mai	15 095	22 095
Juni	13 664	17 330
Juli	11 125	18 822
August	12 764	18 822
September	16 686	17 265
Oktober	15 083	23 472
November	10 101	16 474
Dezember	12 000 [1])	13 858
	178 006	212 695

Nach dem kürzlich erschienenen Bericht des Controller of Rubber Exports for British-Malaya über das erste Jahr der Einschränkung vom 1. November 1922 bis 31. Oktober 1923 betrugen die gesamten Verschiffungen in diesem Zeitraum 249 259 tons und die Ankünfte aus fremden Gebieten 62 927 tons, so daß sich die Nettoexporte auf 186 332 tons beliefen gegen 213 979 tons in den zwölf Monaten November 1921 bis Oktober 1922. Betrachten wir die vorstehende Tabelle, so läßt sich erkennen, daß in den Monaten Januar, Februar und März infolge mangelhafter Durchführung der Zwangseinschränkung, Versendung von angehäuften Vorräten usw., die Verladungen höher waren als 1922; die anderen Monate weisen eine zum Teil erhebliche Abnahme der Ausfuhr auf. So betrugen die Exporte im zweiten Halbjahr 1923 nur 77 759 tons gegen 90 247 tons im ersten Halbjahr. Nach der obigen Statistik errechnet sich die Abnahme der Ausfuhr von Britisch-Malaya (ohne Durchgangsware) im Vergleich zu 1922 auf ungefähr 16,5 Prozent.

Für die Rohkautschukverladungen von Ceylon, ohne die eingeführte Ware, ergibt sich die folgende Aufstellung (Mengen in tons):

	1923	1922
Januar	3 719	4 454
Februar	4 082	3 162
März	4 170	2 974
April	2 417	2 826
Mai	2 743	4 455
Juni	2 497	3 255
Juli	3 156	3 238
August	3 048	3 918
September	2 281	4 374
Oktober		5 860
November	8 500 [2])	4 084
Dezember		4 094
	36 603	46 694

Die Ausfuhrziffern in den Monaten Oktober, November und Dezember waren dem Verfasser noch nicht bekannt. Unter Berücksichtigung der obigen Uebersicht läßt sich die Verringerung der Nettoexporte von Ceylon in 1923 gegenüber dem Vorjahr auf rund 22 Prozent veranschlagen.

[1]) Dezember geschätzt; wahrscheinlich zu hoch.
[2]) Letztes Vierteljahr geschätzt in Höhe der Ausfuhr im dritten Quartal 1923.

Im Gegensatz zur Abnahme der Kautschukverschiffungen von Britisch-Malaya und Ceylon hat sich die Ausfuhr von Niederländisch-Indien im vergangenen Jahre gegenüber 1922 nicht unwesentlich erhöht, wie aus der nachstehenden Tabelle hervorgeht (Mengen in tons):

	1923	1922
Januar	11 119	5 825
Februar	10 073	7 646
März	11 778	6 680
April	11 209	7 418
Mai	10 064	8 354
Juni	10 294	7 641
Juli	11 576	9 768
August	10 730	8 066
September	10 661	8 837
Oktober		12 467
November	33 000 [3])	10 413
Dezember		10 194
	130 504	103 309

Auch hier konnten die amtlichen Ausfuhrziffern in den Monaten Oktober, November und Dezember noch nicht benutzt werden, doch wird die geschätzte Menge von 33 000 t wahrscheinlich ungefähr stimmen, so daß man mit einer Steigerung des Exportes um etwa 26 Prozent rechnen kann.

Stellen wir die obigen Ausfuhrmengen von Britisch-Malaya, Ceylon und Niederländisch-Indien zusammen, so erhalten wir (wenn wir der Einfachheit halber und wegen des geringfügigen Unterschiedes 1 deutsche Tonne mit 1 englischen ton gleichsetzen) das folgende Ergebnis in bezug auf die Rohkautschukverschiffungen der drei Anbaugebiete:

	1923 [4])	1922
Britisch-Malaya . . .	178 006	212 695
Niederl.-Indien . . .	130 504	103 309
Ceylon	36 603	46 694
	345 113	362 698

was einer Abnahme der Ausfuhr von etwa 5 Prozent entspricht.

Rechnet man schätzungsweise noch hinzu, daß Brasilien im verflossenen Jahr 23 500 t lieferte (gegen 23 000 t im Jahre vorher) und daß 23 000 (20 000) t aus den übrigen Gebieten zur Ausfuhr gelangten, so erhält man insgesamt abgerundet für

1923	391 500 t	gegen
1922	406 000 t	

Es sei hier bemerkt, daß der amerikanische Kautschukstatistiker Waterhouse den Weltverbrauch 1923 auf rund 400 000 t und die Abladungen auf den Märkten der Verbrauchsländer auf ungefähr 403 000 t veranschlagte (s. Nr. 9/10, S. 142).

Beträchtliche Zunahme erfuhren die Verschiffungen von flüssigem Kautschukmilchsaft. Wie berichtet wird, wurden in dem Zeitraum Januar/August 1923 ausgeführt von Ceylon 11 406 Gallonen (1 engl. Imperial-Gallon = 4,543 l), von Britisch-Malaya 72 441 Gallonen und von Niederländisch-Indien über Belawan 4616 Tonnen.

Um zu der Einfuhr bzw. dem Verbrauch der wichtigsten Rohgummiverbrauchsländer überzugehen, so drückte, wie bekannt und bereits erwähnt, das auffällige und jedenfalls in diesem Maße nicht erwartete Nachlassen des Bedarfs der V. S. Nordamerika dem zweiten Halbjahr 1923 seinen Stempel auf. Das lehrt deutlich die folgende Statistik über die Rohgummianfuhren der Vereinigten Staaten (Mengen in tons) nach den Angaben der Rubber Association of America:

	1923	1922
Januar	31 197	21 867
Februar	24 220	28 973
März	33 916	28 702
April	31 588	14 444
Mai	36 185	20 622
Juni	32 934	15 750
Juli	18 609	25 245
August	18 674	21 764
September	11 611	28 285
Oktober	19 662	23 945
November	13 392	23 258
Dezember	16 000 [5])	38 112
	287 988	290 970

[3]) Letztes Vierteljahr geschätzt in Höhe der Ausfuhr im dritten Quartal 1923.
[4]) Teilweise geschätzt; s. o.
[5]) Dezember geschätzt als Durchschnittseinfuhr der Monate Juli bis November; möglicherweise zu niedrig.

Der Rückgang der amerikanischen Einfuhr im zweiten Halbjahr ist ganz gewaltig. Im ersten Halbjahr wurden 200 040 tons eingeführt (gegen 130 358 tons in der Vorjahrszeit), also 53 Prozent mehr. Im zweiten Halbjahr 1923 verringerte sich die Einfuhr (Dezember geschätzt!) auf 87 948 (160 612) tons, nahm demnach gegenüber der Vorjahrszeit um ungefähr 45 Prozent und gegenüber dem ersten Halbjahr 1923 um weit mehr als die Hälfte ab. Betrugen die durchschnittlichen Monatsankünfte im ersten Halbjahr 1923 33 340 tons, so beliefen sie sich im zweiten Halbjahr auf nur 14 658 tons. Man erkennt hieraus zur Genüge, welchen Einfluß die Abnahme der amerikanischen Importe auf den Rohgummiweltmarkt ausüben mußte. Man darf schätzen, daß die Ankünfte in 1923 insgesamt nicht höher, eher niedriger waren als im Jahre vorher.

Die Verringerung der Einfuhr der Vereinigten Staaten spiegelt sich in der Statistik über den englischen Rohgummihandel offenkundig wider. Die Ausfuhr des Vereinigten Königreichs nach den Vereinigten Staaten betrug (in 100 lbs.) im Januar-Juni 565 275 (gegen 309 719 im gleichen Zeitraum des Vorjahres), Juli 60 617 (13 670), August 1214 (27 783), September 6 746 (15 052), Oktober 2 328 (54 453) und November 6 806 (64 654). Während im ersten Halbjahr 1923 durchschnittlich im Monat 94 213 nach den Vereinigten Staaten verschifft wurden, betrugen die Verladungen in den fünf Monaten Juli-November zusammen nur 77 706 oder im monatlichen Durchschnitt nur 15 541.

Die nachstehende Uebersicht an Hand der amtlichen Zahlen unterrichtet über den englischen Außenhandel in Rohkautschuk im Zeitraum Januar-November (Mengen in 100 lbs.). Von einer Einbeziehung des Monats Dezember auf Grund von Schätzung wurde abgesehen, da es zu gewagt erschien:

	1923		1922	
	Einfuhr	Ausfuhr	Einfuhr	Ausfuhr
Januar-Juni	749 844	948 009	733 294	643 808
Juli . . .	123 530	109 998	97 658	61 362
August . .	100 421	52 818	115 454	72 460
September .	266 479	81 302	95 960	98 367
Oktober . .	200 580	79 444	111 685	130 513
November .	184 553	136 008	132 420	106 221
Jan.-Novbr.	1 625 407	1 407 579	1 286 471	1 112 731

Das Verhältnis von Ein- und Ausfuhr hat sich im zweiten Halbjahr im Vergleich zum ersten völlig verändert, denn während Januar-Juni die Ausfuhr die Einfuhr um etwa 200 000 überstieg, war in den Monaten Juli-November die Einfuhr um rund 416 000 größer als die Ausfuhr. Der Einfuhrüberschuß betrug in der Berichtszeit Januar-November rund 218 000 gegen rund 174 000 im gleichen Zeitraum des Vorjahres.

Ueber die englische Rohkautschukausfuhr nach Nordamerika wurden schon oben nähere Angaben gemacht. Die Verladungen nach den übrigen wichtigeren Bestimmungsländern in den Monaten Januar-November 1923 stellten sich wie folgt (ebenfalls Mengen in 100 lbs.):

	Frankreich	Deutschland	Rußland	Italien
Januar-Juni . .	183 940	70 132	9 669	45 913
Juli	22 738	8 565	—	4 570
August	20 728	8 355	8 611	9 477
September . . .	21 106	12 796	22 762	8 118
Oktober	33 443	10 266	8 435	11 528
November . . .	25 321	12 124	47 047	9 700
Januar-November	307 276	122 238	96 524	79 306
(Vergleichsweise ganzes Jahr 1922	289 768	159 231	68 905	55 479).

Man ersieht hieraus, daß schon in den Monaten Januar-November 1923 die englische Rohgummiausfuhr des ganzen Jahres 1922 nach Frankreich, Rußland und Italien überholt wurde, während der Export nach Deutschland zurückblieb.

Die Londoner Vorräte, die zu Anfang des Jahres 1923 ungefähr 72 200 tons betrugen, verringerten sich bis Anfang September auf rund 47 500 tons, um dann bis Mitte Dezember von neuem auf etwa 59 800 tons zu steigen.

Ueber die Stocks in den Vereinigten Staaten wie in den Herkunftsländern usw. zu Ende des Jahres lassen sich heute ebenso wenig vertrauenswürdige Zahlen bringen, wie über den Weltverbrauch oder den Konsum in den einzelnen Ländern, da eben Veranschlagungen zu ungewiß sind.

Es sei aber erwähnt, daß Sanderson & Co., London, den Weltverbrauch des Jahres 1923 folgendermaßen schätzen (Mengen in tons):

V. St. Nordamerika	300 000
Vereinigtes Königreich	27 000
Frankreich	28 000
Deutschland	20 000
Italien	10 000
Kanada	15 000
Japan	16,000
Rußland . . . . Australien, Belgien und andere Länder	15 000
	431 000

Es wird noch geraume Zeit dauern, bis sich positive Zahlen errechnen lassen. Wie sich das Verhältnis von Erzeugung und Verbrauch im neuen Jahre entwickeln wird, ist ungeklärt, denn wer weiß, neben anderem, was das Jahr 1924 in politischer Hinsicht bringt." A. D.

Arbeitsmarkt und Wirtschaftslage

November-Dezember.

(Nach amtlichen Berichten.)

Zu Ende November und in den ersten Tagen des Dezember war hier und da eine Verlangsamung des wirtschaftlichen Niederganges zu erkennen. Zwar nahm die Zahl der Arbeitslosen noch weiter zu, aber dies war mehr als Folge der Wirtschaftslage in dem vergangenen Zeitraum zu bewerten und nicht so sehr als Kennzeichen der gegenwärtigen Wirtschaftsentwicklung. Diese wird vielmehr gekennzeichnet durch eine leichte Belebung im Eingang von Aufträgen, die sich, wenn auch nur teilweise, bereits im Beschäftigungsgrad der Betriebe, in dem verminderten Maß der Kurzarbeit und in einer etwas vermehrten Nachfrage nach Arbeitskräften auswirkte. Allerdings sind diese Zeichen einer günstigeren Entwicklung nur für einzelne Gegenden und für einzelne Berufszweige feststellbar. Soweit demnach eine Besserung der Wirtschaftslage hervortrat, war sie naturgemäß nicht unbeeinflußt von dem bevorstehenden Weihnachtsfest, wenn auch die verminderte Kaufkraft der Bevölkerung hier enge Grenzen zieht. Wichtiger ist der Einfluß der Stabilisierung der Mark im Zusammenhang mit der Herausgabe der Rentenmark. Das Vertrauen, das die neue Währungspolitik in der Bevölkerung gefunden hat, spiegelt sich auch in der Wirtschaft wider. Es hat bereits in gewissem Umfang zu einem Abbau der Risikozuschläge des Handels wie der Produktion geführt und schließt eine Ermutigung zur Produktion überhaupt in sich. — Im besetzten Gebiet lag die Wirtschaft auch in der zweiten Novemberhälfte meist noch still. Welche Wirkungen sich dort für das Wirtschaftsleben aus dem Abschluß der Verträge der Industriellen mit den Besatzungsmächten ergeben werden, bleibt abzuwarten. Eine Belebung des Arbeitsmarktes in nächster Zeit steht aber wohl zu erhoffen, wenn die hierfür in den Verträgen gebrachten außerordentlichen Opfer nicht vergeblich sein sollen. (f)

Der Kraftwagenbau ist nur noch zum Teil befriedigend, meist nicht mehr genügend beschäftigt, Roh- und Hilfsstoffmangel findet sich besonders für diesen Industriezweig vermerk . In der Fahrradindustrie mußten Arbeitszeitverkürzungen und Arbeiterentlassungen ihren Fortgang nehmen, weil der Beschäftigungsgrad der Betriebe weiter sank. Inlandsverkäufe haben so gut wie ganz aufgehört, und auch die Auslandsnachfrage liegt wegen der hohen Preise und der Wettbewerbsverhältnisse auf dem Weltmarkt darnieder.

Goodyear Zeppelin Corporation.

Zwischen der Goodyear Tire and Rubber Company und der Zeppelin Co. in Friedrichshafen ist eine Interessengemeinschaft zustande gekommen. Unter dem Namen Goodyear Zeppelin Corporation wird eine Gesellschaft begründet, an der die Zeppelingesellschaft gegen Ueberlassung von Patentrechten und Stellung technischer Kräfte mit einer Majorität beteiligt werden soll. Die neue Gesellschaft soll in Kanada und in den Vereinigten Staaten nach den Zeppelinpatenten arbeiten. Eine Barentschädigung ist angeblich für die Ueberlassung dieser Patente und Rechte nicht geleistet worden.

Auswärtiges Notgeld

das uns in letzter Zeit von unseren Kunden übersandt wird, kann hier nicht als Zahlungsmittel gelten; wir müssen dasselbe zurückweisen — Spesen zu Lasten des Zahlenden. Beim Fehlen von Rentenmark, Goldanleihe usw. bitten wir, kleinere Beträge lieber in deutschen Briefmarken zu senden oder den Betrag in Papiermark durch Postanweisung einzuzahlen.

Berlin SW 19. **Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung".**

Vereinfachte Doppelbuchführung auf Goldmarkgrundlage.

Von Dr. Ing. **Wilhelm Kohlhaus**, Aschaffenburg.

Der Anregung im Doppelheft 9/10 der „Gummi-Zeitung“ folgend, übergebe ich hiermit die von mir getroffene Anordnung kaufmännischer Buchführung auf Goldmarkgrundlage der Oeffentlichkeit. Es ist dabei erforderlich, daß ich das von mir ausgearbeitete und seit über einem Jahre in meinem eigenen Geschäfte erprobte System einer „Vereinfachten Doppelbuchführung“ zunächst erläutere und anschließend dessen Erweiterung zeige.

Indem ich Zweck und Aufbau der doppelten Buchführung als dem Leser vertraut voraussetze, möchte ich die seither übliche Arbeitsweise kurz dahin charakterisieren, daß in einem System festgelegter Konten, die über ein oder mehrere Bücher verteilt oder — wie bei der amerikanischen Buchführung — nebeneinanderliegend angeordnet sind, die durch die einzelnen Geschäftsfälle auftretenden Zahlen singgemäß bewegt werden. Die Konten selbst bestehen aus einer Soll-Spalte, die die Zahlen aufnimmt, welche den Bestand des betreffenden Kontos vermehren, während in der Haben-Spalte dessen Abnahme verzeichnet wird.

Schon seit langer Zeit leitete mich das Bestreben, die buchhalterische Arbeit zu vereinfachen und ich glaube, daß mir dies mit dem nachstehend beschriebenen Verfahren gelungen ist; jedenfalls verwende ich es im eigenen Geschäft mit bestem Erfolg.

Im Grunde genommen ist meine Arbeitsweise die Umkehrung der seither üblichen. Die durch den Geschäftsfall gegebene Zahl wird festgelegt und um diese ein gedachtes Kontensystem nach den Regeln der doppelten Buchführung bewegt.

Ein kurzer Geschäftsgang mit anschließendem Bilanzabschluß möge den Arbeitsgang veranschaulichen; der erfahrene Kaufmann wird dann leicht in der Lage sein, das System seinen Bedürfnissen entsprechend auszugestalten.

Das Grundbuch ist das T a g e b u c h (Formblatt 1). In dieses werden alle Geschäftsvorfälle, wie sie aufeinander folgen, kurz geschildert eingetragen und die den Gegenstand bildende Zahl in die einzige vorhandene Zahlenspalte eingefügt. Es sei gleich hier darauf hingewiesen, daß für diese grundlegende Arbeit buchhalterische Erfahrung nicht erforderlich ist, sie kann also von untergeordneten Hilfskräften ausgeführt werden, während die eigentliche Buchung nachträglich von sachkundigen Leuten ohne erheblichen Zeitaufwand mit Ruhe und Ueberlegung erfolgen kann. Gebucht wird in zwei Spalten. Die eine, links von der Zahl liegend, spielt die Rolle der Soll-Spalte, jene auf der rechten Seite dient als Haben-Spalte. Links von der Zahl wird jenes Konto benannt, das durch den Geschäftsfall eine Zunahme zu verzeichnen hat, rechts davon jenes, das eine Abnahme aufweist. Die Benennung der Konten erfolgt nicht in vollem Wortlaut, sondern durch leichtfaßliche Abkürzungen (Buchstaben, Zahlen u. dgl.), z. B. W = Warenkonto, K = Kassekonto usw. Die im Formblatt 1 angefügten Nebenspalten dienen zur Aufnahme der Seitenzahlen des Schuldbuchs, um die angesprochenen Personenkonten rasch aufzufinden.

Die so bewerkstelligten Aufzeichnungen werden nicht aufaddiert. Ueberträge von Seite zu Seite sind also nicht erforderlich; die weitere Verarbeitung erfolgt vielmehr in der Weise, daß die Einträge periodenweise (z. B. nach Vollendung einer Seite, täglich oder wöchentlich, je nachdem, wie es die geschäftlichen Verhältnisse wünschenswert erscheinen lassen) saldiert werden. Dies geschieht in der Weise, daß, wenn beispielsweise der Saldo der auf Kassenkonto vorgenommenen Buchungen ermittelt werden soll, zunächst alle Zahlen, vor denen links ein K steht, addiert werden, wodurch man den positiven (+) Wert erhält. Durch Addition der Zahlen, hinter denen rechts ein K steht, erhält man den negativen (—) Wert und schließlich durch Abziehen des kleineren von dem größeren entweder einen + Saldo oder einen — Saldo. Sind auf diese Weise alle in der Geschäftsperiode aufgetretenen Konten saldiert, so wird die fehlerfreie Saldierung dadurch bestätigt, daß die Summe sämtlicher + Salden die gleiche Zahl ergibt, wie die Summe sämtlicher — Salden.

Ohne ein besonderes Hilfsmittel würde das Saldieren beschwerlich sein, nachdem aber in den allgemein verbreiteten, wohlfeilen Taschenrechenmaschinen ein solches zur Verfügung steht, kann die Saldenermittlung ohne aufreibende Geistesanstrengung rein mechanisch in leichtester Weise sogar von untergeordneten Hilfskräften erfolgen und nimmt kaum mehr Zeit in Anspruch, als die Addierung vieler Zahlenkolonnen bei der seitherigen Arbeitsweise.

Hat man eine Geschäftsperiode in der angegebenen Weise saldiert, so schließt man diese durch einen Strich ab und vermerkt darunter, auf welche Seite des Aufrechnungsbuches die Salden übertragen worden sind. Weitere Aufzeichnungen können sodann direkt angefügt werden.

Formblatt 1 **Januar 1923.** Seite 1

1.	Georg Müller,	Berlin,	liefert Rohstoffe		W	2475	—	Sch	21
3.	Heinr. Bauer,	Nürnberg,	erhält Waren	34	Sch	3212	—	W	
5.	„	„ „	überweist auf Postscheckkonto		P	2000	—	Sch	34
6.	Kasse		zahlt für Bureaubedarf		U	19	—	K	
7.	Georg Müller,	Berlin	erhält vom Barkkonto	21	Sch	2475	—	B	
12.	Kasse		erhebt vom Bankkonto		K	1000	—	B	
15.	Heinr. Bauer,	Nürnberg,	überweist auf Bankkonto		B	800	—	Sch	34
18.	„	„ „	sendet Verpackung zurück		W	212	—	Sch	34
21.	Postamt	Hier	erhebt Telephongebühren vom Postscheckkonto		U	56	—	P	
24.	Kasse		zahlt Löhne		U	125	—	K	
27.	„		„ Bureaumiete		U	300	—	K	
31.	Heinr. Bauer,	Nürnberg,	zahlt bar		K	50	—	Sch	34

Uebertragen in Aufrechnungsbuch Seite 12.

Abkürzungen: K = Kassekonto, B = Bankkonto, P = Postscheckkonto, W = Warenkonto, U = Unkostenkonto, Sch = Schuldbuchkonto.

Formblatt 2 **Aufrechnungsbuch.** Seite 12.

Dat.		K		B		P		W		U		Sch		VG		Kap	
I. 1.	Eröffnungsbilanz	+	3015	+	7250	+	8423	+	4312		—		—		—	—	30000
	Uebertrag v. Tagebuch S. 1	+	606	—	2675	+	1944	—	525	+	500	+	150		—		—
I. 31		+	3621	+	4575	+	10367	+	3787	+	500	+	150		—	—	30000
	Uebertrag a. Verl.- u. Gew.-K									—	500			+	500		
	Ertrag des Warenkontos							+	1500					—	1500		
	Reingewinn													+	1000	—	1000
II. 1	Bilanz	+	3621	+	4575	+	10367	+	5287		—	+	150		—	—	31000

Das Aufrechnungsbuch (Formblatt 2) enthält für jedes eingerichtete Konto eine Spalte. Die Konten eröffnen mit den Bilanzwerten und nehmen periodenweise die ermittelten Salden auf. Das beigefügte Formblatt gibt hierüber, ebenso wie über die leicht zu bewerkstelligende Bilanzierung Aufschluß.

Auch die Personenkonten des Schuldbuchs werden, nach Art des Formblattes 3, einspaltig geführt, es bedarf nur der Anfügung einer Spalte, in der durch + oder — zum Ausdruck gebracht wird, ob das Konto durch die Buchung eine Wertzunahme oder -Abnahme erleidet. In jedem beliebigen Zeitpunkt kann durch einen Strich das Konto abgeschlossen und saldiert werden, um unter dem Strich mit dem ermittelten Saldo sogleich wieder eröffnet zu werden.

Als einige der vielen Vorzüge der geschilderten Buchführungsart seien genannt: Bücher einfachster Art statt der teuren unhandlichen Journale, volle Ausnutzung des Schreibraums, Fortfall der Kontrollspalte und Ausschluß von Zahlenübertragungsfehlern, kein Fortschleppen großer Zahlen durch die ganzen Bücher, unbeschränkte Kontenzahl bei größtmöglicher Uebersichtlichkeit, beliebige Aufteilbarkeit des Tagebuchs in großen Betrieben und Sammeln der Salden im Aufrechnungsbuch einer Zentralstelle, die Abtrennung des Aufrechnungsbuches von dem Tagebuch ermöglicht wirkliche Geheimbuchführung usw.

Und nun zur Frage der Buchführungsart, die durch die gegebenen Währungsverhältnisse bedingt ist. Nach all den Erfahrungen der letzten Jahre kann der Kaufmann die durch seine geschäftlichen Maßnahmen eintretenden Wertänderungen seiner Vermögensteile künftighin nur mit einem stabilen Wertmesser messen. Als solcher erscheint uns die von den Währungsfachleuten angestrebte Goldmark. So lange wir diese aber nicht haben, müssen wir die zurzeit stabilste Währung, den USA.-Dollar, als Richtschnur nehmen und dessen 4,2ten Teil der Goldmark gleichsetzen. Die eben in den Verkehr gebrachte Rentenmark ist als Uebergangswährung gedacht und zurzeit der Goldmark gleichwertig. Es wird also zweckmäßig sein, alle in- und ausländischen Zahlungsmittel nach dem Tageswert in Goldmark umzurechnen und Buchungen und Bilanzierung in Goldmarkwerten vorzunehmen.

Zur praktischen Durchführung bedarf das oben wiedergegebene Tagebuch einer Erweiterung, die aus Formblatt 4 ersichtlich ist. Es werden nämlich zwei Zahlenspalten geführt. In der einen werden Zahlungsmittel beliebiger Art aufgenommen, ihr errechneter Goldmarkwert in die danebenliegende Goldmarkspalte eingesetzt. Goldmarkgleiche Zahlungsmittel werden direkt in die Goldmarkspalte eingetragen. Zur Saldierung und Uebertragung ins Aufrechnungsbuch dienen lediglich die Goldmarkzahlen. Auch die Schuldbuchkonten werden nur in Goldmark geführt. Mit Hilfe der Zahlen der ersten Spalte ist es möglich, den wirklichen Bestand z. B. des Papiermarkkassekontos festzustellen.

Hiermit glaube ich einen gangbaren Weg angedeutet zu haben und hoffe, damit weiten Wirtschaftskreisen nützlich gewesen zu sein.

S. 21. **Georg Müller, Berlin.**

1923 Jan. 1.	S. 1	liefert Rohstoffe	—	2475	—
„ 7.	„	erhält vom Bankkonto	+	2475	—
Febr. 1.		Saldo		—	—

S. 34. **Heinrich Bauer, Nürnberg.** Formblatt 3

1923 Jan. 3.	S. 1	erhält Waren	+	3212	—
„ 5.	„	überweist auf Postscheckkonto	—	2000	—
„ 15.	„	„ „ Bankkonto	—	800	—
„ 18.	„	sendet Verpackung zurück	—	212	—
„ 31.	„	zahlt bar	—	50	—
Febr. 1.		Saldo	+	150	—

Januar 1924. Formblatt 4

							Goldmark		
1.	Hans Reich,	München,	liefert Rohstoffe	W		59	50	Sch
	Paul Groß,	Bamberg,	erhält Waren	Sch		74	—	W
	Kasse		zahlt Löhne	U	Md M 27 350	27	35	p K
	Georg Streit,	Bremen,	liefert Rohstoffe	W	$ 25,15	105	63	Sch
	Hans Reich,	München,	erhält v. Postscheckkonto	Sch		50	—	P
	„ „	„	„ bar	Sch	Md M 9500	9	50	p K
	Georg Streit,	Bremen,	erhält	Sch	$ 25,15	105	63	$
	Paul Groß,	Bamberg,	sendet bar	Hfl	Hfl 30,—	50	—	Sch
	„ „	„	„ „	p K	Md M 24 000	24	—	Sch
	Kasse		zahlt f. Drucksachen	U	Md M 3780	3	78	p K
	Staatsbank,	Hier	überläßt wertbeständiges Geld	K		60	—	B
	„	„	erhält dafür	B	Md M 60 000	60	—	p K

Gebrauchte Abkürzungen: K = Wertbest. Geld-Konto; p K = Papiermark-Konto; $ = Dollar-Konto; Hfl = Holl. Gulden-Konto; W = Waren-Konto; Sch = Schuldbuch-Konto; U = Unkosten-Konto; P = Postscheck-Konto.

Allerhand aus der Branche.

Zahlungsmittel. Die Zahlungsmittel haben sich in der letzten Zeit ganz erheblich vermehrt. Als solche gelten: Papiermark, Goldanleihe, Rentenmark, Dollarschatzanweisungen, bestätigte Reichsbankschecks, Warenakzepte, Bank-Barschecks auf das Domizil des Empfängers, Goldschecks, Goldwechsel, Post-Barschecks oder Postscheck-Ueberweisungen, Verrechnungsschecks, Schecks auf andere Plätze als das Domizil des Lieferanten, Banküberweisungen, Zahlungen in Devisen, Dollarschecks oder Effekten; dazu kommen Zahlungen auf oder über Goldkonten, Goldsparkonten, Rentenmarkkonten und Rentenmarksparkonten. Diese Aufstellung ist sicherlich nicht einmal vollständig. Immerhin bietet sie aber eine solche Fülle von Zahlungsmitteln, wie man sie in der Vergangenheit sicherlich niemals geahnt hat. Dabei ist nicht zu übersehen, daß die genannten Zahlungsmittel durchaus nicht sämtlich ohne weiteres vollgültig angenommen und gutgeschrieben werden. Jeder Lieferant, sei er Händler oder Fabrikant, weiß, daß selten eine Zahlung glatt durch die Bücher geht. Dabei kommen auch noch Zahlungen in Gegenwerten in Gestalt von Waren oder Naturalien in Betracht. Vor allem versucht die landwirtschaftliche Kundschaft, ihre Verbindlichkeiten gegenüber den Lieferanten unserer Branchen nicht allein in Roggenscheinen auszugleichen, sondern auch in Korn, Zucker, Kartoffeln, Butter u. dergl. Es heißt also, die Zahlungsbedingungen nicht nur gegenüber dem Lieferanten genau zu beachten, sondern auch gegenüber der Kundschaft präzise festzulegen, um keine Verluste zu erleiden. Insbesondere gilt dies natürlich von solchen Zahlungsmitteln, deren Gutschrift zu bestimmten Kursen erfolgt. Hierzu gehören Verrechnungsschecks und alle übrigen Schecks auf andere Plätze als dem Domizil des Lieferanten, Banküberweisungen u. dergl. Die Gutschrift dieser Zahlungen erfolgt zum Berliner Briefkurse des Dollars. Dabei ergeben sich wiederum die verschiedensten Möglichkeiten. Der eine Lieferant bringt den Kurs des Tages gut, an dem der Betrag seitens der Bank kreditiert wird, der andere den Kurs des Tages, an dem er über den Betrag verfügen kann. Wieder ein anderer setzt als Gutschriftszeit den Kurs fest, der am Abgangs- bzw. Poststempeltage gültig war. Kurse am Tage vor Eingang der Zahlung, am Tage nach Eingang der Zahlung, am letzten Börsentage vor und nach Eingang der Zahlung variieren. Es ist ein toller Wirrwarr in den Zahlungsmitteln und Zahlungsbedingungen. Deshalb ist es notwendig, in dieser Beziehung baldigst Klarheit und Uebersicht zu schaffen. Dabei spielt das Thema der Nachherberechnungen noch eine besondere Rolle. Während der eine Verbraucher gar kein wertbeständiges Geld besitzt und diese Art Zahlung ablehnt, will sich der andere auf Umrechnung von wertbeständigen Zahlungsmitteln, wie z. B. in Deutschland ausgestellte Dollarschecks usw., in Papiermark wieder nicht einlassen. Die peinlichsten

Korrespondenzen werden gewechselt. Während es ein Zahlungsziel bisher nicht mehr gab, wird jetzt wieder ein solches von 5 bis 14 Tagen eingeräumt. Bei Zahlung innerhalb der ersten 5 Tage vom Rechnungsdatum ab gerechnet gibt es 2 Prozent Skonto. Ueberschreitungen des Zieles werden mit täglichen Zinsen von 12 und mehr Prozent geahndet. Der eine gibt auf wertbeständige Zahlungsmittel 5, der andere 10, der dritte gar 20, der vierte schließlich 33⅓ Prozent Rabatt! Man kommt nach und nach wieder dazu, bei jedem Auftrage Massenanfragen loszusenden, um zu ermessen, wo man hinsichtlich der Zahlungsmittel, Rabatte und Prozente am besten wegkommt. Wurde früher mehr oder weniger um die Preise gehandelt, so geht es jetzt um Zahlungsmittel und Zahlungsbedingungen.

Preiserhöhung für Radiergummi. Einzelne Fabriken in Radiergummi teilten kürzlich ihren Abnehmern mit, daß sie ihre sämtlichen Goldmarkpreise (soll heißen Grundpreise) zu erhöhen gezwungen waren, da sich die Rohstoffe verteuert haben. Diese Verteuerung der Rohstoffe ist selbstverständlich ein Ergebnis der Markbesserung im Auslande. Dabei wird noch zur Kenntnis gebracht, daß die vorgenommene Erhöhung der Grundpreise nur gering sei. Die Fabriken weisen ferner darauf hin, daß das Ziel jetzt von 7 auf 14 Tage verlängert ist, ein weiterer Grund, eine entsprechende Preisaufbesserung vorzunehmen. Diese Kreditgewährung liegt in den wirtschaftlichen Verhältnissen begründet. Trotz aller Mitteilungen über Geldflüssigkeit kann man von dieser verhältnismäßig wenig bemerken. In der Branche hat sich das Bargeld recht verknappt. Wie erwähnt, ist bei der Preiserhöhung die Verteuerung der Rohstoffe noch nicht voll in Anschlag gebracht worden. Deshalb ist es natürlich unbestimmt, wie lange sich die heutigen Preise halten lassen.

Preisermäßigungen! Wie zu Zeiten der Hausse werden auch in der gegenwärtigen Baisse die Notierungen für Gummibereifungen zuerst von der wirtschaftlichen Allgemeinlage berührt. Wie an anderer Stelle genauer mitgeteilt, haben die maßgebenden deutschen Gummireifenfabriken ihre Preise für sämtliche Reifensorten, Zubehör und Reparaturmaterial ermäßigt. Es unterliegt keinem Zweifel, daß die jetzt zuerst für Bereifungen eingetretene Preisreduktion auch für andere Gummiwaren folgen wird. Obwohl infolge der verteuerten Rohmaterialien, insbesondere für die aus dem Auslande bezogenen, eine Preiserhöhung gerechtfertigt sein würde, scheint man im allgemeinen davon Abstand genommen zu haben. Natürlich kommt alles darauf an, wie sich das Geschäft entwickelt und wie sich die wirtschaftliche Lage im besonderen auswirken wird. Es gibt auch jetzt noch in der Branche Stimmen, die ernstlich davor warnen, Preisermäßigungen schon jetzt zur Durchführung zu bringen. Denn in der Tat ist die Lage einstweilen noch völlig unübersichtlich. Es besteht ja glücklicherweise die Hoffnung eines allgemeinen Preisabbaues, aber dem stehen auch erhebliche Lohn- und Gehaltsreduktionen gegenüber, so daß die Kaufkraft stark beeinflußt werden wird. Jedenfalls aber ist es für alle Teile der Branche und nicht zum wenigsten auch für das kaufende Publikum erfreulich, daß sich bessere Verhältnisse anbahnen.

Wärmekissen. Die gegenwärtige Witterung bringt die Verwendung von Wärmekissen, die an eine elektrische Leitung angeschlossen werden, in vergrößertem Maßstabe mit sich. Diese Kissen bilden zweifellos einen gangbaren Artikel in den Gummiwaren-Detailgeschäften, um so mehr als ihre Benutzbarkeit ziemlich vielseitig ist. Zunächst können solche Kissen als Bettwärmer, als Wärmflaschen für Gesunde und Kranke gebraucht werden. Dann ergibt sich bei ihrer Verwendung die Möglichkeit, mit ihnen Flüssigkeiten anzuwärmen bzw. diese Flüssigkeiten in warmer Temperatur zu erhalten. Auch für mancherlei ärztliche Zwecke lassen sich diese elektrischen Wärmkissen benutzen, so daß sich deren Beschaffung immerhin ein ziemlich großes Interesse zuwendet. Durch entsprechende Regulierung kann der Kraftverbrauch reduziert werden, was bei dem gegenwärtigen hohen Preise der Elektrizität natürlich von Bedeutung ist. Wo solche Wärmkissen in den Geschäften unserer Branche bisher noch nicht eingeführt sind, lohnt es sich zweifellos, sie mit in den Verkaufsbereich einzubeziehen.

Wachstuchdecken als Geschenke zu machen, bietet sich immer Gelegenheit. Die zahlreichen Fassons, Farbenzusammenstellungen und Arten ergeben eine gute Auswahl, so daß wohl jeder Geschmack befriedigt werden kann. Es werden Tischdecken für Küche und Stube, für Buffets, Gummideckchen als Tablettaufleger, Lampenteller, Eimeruntersätze, Unterlagen für Waschbecken, Wandschoner in den verschiedensten Größen angefertigt, rund, viereckig, oval. Die Musterung dieser Decken und Deckchen ist durchweg erstklassig. Sie sind uni oder mit Rändern versehen, variieren außerdem in zahlreichen Farben. Die Preise werden fabrikseitig einstweilen noch in Dollar und Dollarcents festgesetzt. Sie werden aber in Kürze zweifellos auch wieder zum Papiergeldpreise oder gegen wertbeständige Geldwerte zu erhalten sein.

Weiteres vom Niederdruck-Reifen.

Eine neue Art Radreifen, der Ballonreifen, beginnt in den Vereinigten Staaten festen Fuß zu fassen und mit dem Preßdruckreifen in Wettbewerb zu treten, schreibt „India Rubber Review", Akron, November 1923. Keine Neuheit in der Gummiindustrie hat, außer dem Cordreifen, so großes Aufsehen erregt, wie der „Ballon"- oder „Niederdruck"-Reifen mit geringer Luftpressung für Personenautos, der vor einigen Monaten von mehreren Fabriken auf den Markt gebracht wurde. Es wird sicher einige Zeit dauern, ehe sich die Reifenverbraucher mit diesem neuen Typ befreunden (auch der Cordreifen hat sich nicht mit einem Schlage durchgesetzt), doch sind die Vorteile des Ballonreifens so bedeutend, daß er sich sicher weitere Verbreitung und Benutzung erringen wird. Etwa 20 bedeutende Radreifengesellschaften stellen jetzt schon in den Vereinigten Staaten diese neuen Niederdruckreifen her, so z. B. die Goodyear Tire and Rubber Co. Größe 29×4½ und 30×5, sogar 40×10. Im Jahre 1916 schlug der Ingenieur Colin Mac Beth von der Dunlop Rubber Co. schon vor, Radreifen mit Unterdruck herzustellen, fand jedoch mit dieser Idee nur ein bedauerndes Achselzucken. Dieser Vorschlag hat sich jetzt verwirklicht und die Ballonreifen sollen, nach dem Urteil von Sachverständigen, sich auch in der Praxis bewährt haben. Man hat allerdings, besonders an den Reifen mit großem Querschnitt dieser neuen Art, Kritik geübt und hervorgehoben, daß plötzliches Platzen bei diesen nicht völlig aufgeblasenen Reifen gefährlich sein kann. Doch haben Versuche die Haltlosigkeit dieser Ansicht ergeben. Mac Beth empfiehlt für den Ballonreifen folgende Abmessungen in inches: Leichtautos 30×5, Autos von mittlerer Schwere 32×6, Schwerautos 34×7, Lastautos 36×8. Weitere, auf praktische Versuche gegründete Ergebnisse müssen abgewartet werden, ehe über die „Ballon"- bzw. „Niederdruck"-Reifen ein abschließendes Urteil zu fällen ist.

Technische Prüfungsmethoden für Rohkautschuk.

Nach Dr. O. de Vries in „The India Rubber World" vom 1. September 1923, Seite 779.

Es ist Tatsache, daß in manchen Kautschukwarenfabriken größere Sorgfalt auf die Prüfung von Farbstoffen, Füllmitteln und dergleichen, als auf Rohkautschuk verwendet wird. Unsere Kenntnisse über Rohkautschuk sind sehr fortgeschritten, Vulkanisationsgrad und Zugfestigkeit der Vulkanisate sind bekannte Faktoren, lassen sich ziemlich genau bestimmen und sind befriedigend studiert worden. Jedoch weiß man über Plastizität, Schmiegsamkeit und dergleichen der Kautschukmasse selbst noch wenig; geeignete Methoden zur Prüfung dieser und anderer Eigenschaften sind bis jetzt kaum bekannt geworden. Die Analyse von Rohkautschuk erfordert chemisch geschulte Kräfte, sie ist zeitraubend, gibt im besten Falle eine Kontrolle über gewisse Eigenschaftsgruppen, z. B. über Eignung zur Vulkanisation, läßt aber die Eigenschaften zur mechanischen Bearbeitung, wie Mischen, Walzen, Pressen usw., unberührt und ist daher fü: den Kautschuktechniker ungenügend. Nicht nur für den Kautschukwarenfabrikanten, sondern auch für den Rohkautschukproduzenten ist die Prüfung des Rohkautschuks auf mechanische Beschaffenheit und technisches Verhalten wichtig.

Vor allem ist es notwendig, daß auf den Kautschukplantagen die gesamte Ausbeute in bestimmten Zeiten genau festgestellt wird und Proben untersucht werden. Die Durchschnittsproduktion einer mittleren Pflanzung beträgt monatlich 15 bis 20 Tonnen Rohkautschuk bester Sorte. Größere Rohkautschukmengen bestehen, besonders wenn sie entfernt vom Produktionsort gehandelt werden, fast stets aus einer Anzahl kleiner Posten von verschiedenen Plantagen. Die Händler mischen und verpacken größere Mengen „standard" und „off grade" Sorten zusammen. Die Anteile solcher Posten lassen sich unschwer durch ihre Verschiedenheit in der Form, der Stärke der Stücke, der Färbung und der Struktur erkennen und auseinanderhalten (sheets und crepes). Auch bieten manchmal die Markierungen der Versandkisten Anhalte zur Qualitätsprüfung der Sendungen. Durchsicht der einzelnen Kisten mit angeblich gleichen Sorten gibt Aufschluß über Gleichförmigkeit oder Ungleichheit des Inhalts, über etwa darin enthaltene verschiedene Rohkautschukarten. Das Ziehen von einigen Proben lediglich vom Rande der Sendung gibt keinen Aufschluß über die Beschaffenheit der Gesamtlieferung. Wird der angelieferte Rohkautschuk sorgfältig äußerlich besichtigt, die Kistenmarkierung dabei beachtet, die äußere Beschaffenheit der Ware in Betracht gezogen, so ist ein Hinweis gegeben, in welcher Weise die Inhalte der Einzelkisten für die Verarbeitung zu mischen sind, und dem Chemiker wird viel Arbeit erspart.

Bei allen Prüfungen spielten Probeziehen und Außenbesichtigung der Rohstoffe die Hauptrolle, die eigentliche Untersuchung steht an zweiter Stelle. Dies gilt auch für Kulturkautschuk, der aus einer großen Zahl Plantagen angeliefert und gehandelt wird. Vulkanisationsteste sind sicher sehr wichtig, doch auch einfache chemische Prüfungen liefern wertvolle Aufschlüsse und verdienen beachtet zu werden. Viele Kautschukchemiker stellen die Extraktion mit Aceton, ein Ueberbleibsel aus den Zeiten der Untersuchung von Wildkautschuk, als wichtigste Prüfung hin. Bei normalen Kulturkautschuken findet man nur geringe Unterschiede in den Acetonauszugsmengen; dieser Wert ist für derartiges Produkt nicht wichtig oder für eine Beurteilung maßgebend. Aschenbestimmungen sind hingegen wichtig, besonders bei verdächtigen sheets aus dem Osten. Die Koagulation mit Alaun, (durch Eingeborene oder Chinesen ausgeführt), wodurch sich ein sehr langsam vulkanisierender Rohkautschuk bildet und ein schlechtes Produkt liefert, läßt sich leicht in der Asche nachweisen; man findet in solchen Fällen Aschegehalte von 0,5 Prozent und darüber. Durch Behandeln der Asche mit Säuren und durch mikroskopische Untersuchung lassen sich Sand und Schmutz und auch Anwesenheit von Tonerdeverbindungen (Alaun) nachweisen. Beste Kulturkautschuke liefern nur 0,25 bis 0,30 Prozent Asche mit geringen Abweichungen bei unverdünnten oder stark verdünnten koagulierten Milchsäften. Der Wasserauszug, erhalten durch Erhitzen von etwa 3 g feinzerschnittener Probe mit 100 ccm destillierten Wassers 6 Stunden lang auf dem Wasserbade, Verdampfen zur Trockne und Trocknen bei 100° C, gibt gleichfalls Anhalte über die Bereitung des Rohkautschuks. Je mehr Wasser beim Aufbereiten der Milchsäfte verwendet wurde, desto niedrigere Werte werden erhalten. Die verschieden lange Wasserbehandlung des Koagulats ist ferner Ursache von Verschiedenheiten im Plastizitätsgrad des Rohkautschuks, daher ist die Ermittelung des Wasserauszuges

ein Mittel, um die Art und Weise der Rohkautschukbereitung zu beleuchten.

Die Verfahren zur Prüfung von Rohkautschuk werden in den Laboratorien des fernen Ostens (Central Rubber station) gut ausgearbeitet und erreichen einen hohen Grad von Genauigkeit; die Berichte darüber werden zeitweilig veröffentlicht. In den Kautschukwarenfabriken lassen sich einfache Prüfungsverfahren anwenden Oft will man nur wissen, ob eine gewisse Sorte für bestimmte Fabrikationszwecke bzw. Artikelart sich eignet. Andererseits ist gründlichere chemische Untersuchung erforderlich, die jedoch nicht immer die für die Praxis gewünschten Ergebnisse liefert. So ergibt z. B. eine Mischung manchmal eine ganze Anzahl verschiedenartiger Vulkanisate.

Man bestimmt Zugfestigkeit und Vulkanisationsgrad zumeist nur im Anfangs- und im Endprodukt. Eine Reihe Vulkanisationsproben ist notwendig, um Aufschluß über das Verhalten derartiger Mischungen zu erhalten. Auch ist es technisch wichtig, verschiedene Rohkautschukarten, z. B. Kulturkautschuk mit Para hard fine, zu vergleichen, doch sind Vulkanisationsreihen mit gewöhnlichen crepes und smoked sheets nicht notwendig, da sich schon Unterschiede bei Anwendung einer Mischung ergeben.

Zur Bestimmung des Vulkanisationsgrades und seiner Verschiedenheit benutzt man allgemein ein Gemisch aus Rohkautschuk und Schwefel. Zur Prüfung genügt eine Vulkanisationsprobe für jede Mischung, doch muß zur Herstellung des Probegemisches eine gute Durchschnittsprobe aus dem angelieferten Kautschukposten verwendet werden. Das Gleiche gilt von der Probenahme für Mischungen zur Ermittlung der Zugfestigkeit von Vulkanisaten. Mit dem Apparat von Schopper und mit Ringproben lassen sich Verlängerungswerte in Einheiten bequem ablesen, die Unterschiede belaufen sich auf höchstens 5 Prozent der Längseinheiten. Der erhobene theoretische Einwand gegen Ringproben, daß der Außenumfang des Ringes weniger gedehnt wird als der Innenumfang, hat technisch keine Bedeutung. Immerhin ist es notwendig, verbesserte Verfahren zur Prüfung auf Zugfestigkeit aufzusuchen, um in diese Untersuchung neben möglichster Genauigkeit auch Einheitlichkeit zu bringen.

Referate.

Ueber die Vulkanisation des Kautschuks.

Nach Dr. Eduard Färber in „Chemiker-Zeitung" vom 12. Juli 1923, Seite 595.

Ueber die Theorie der Vulkanisation herrschen noch große Meinungsverschiedenheiten. Die Reaktion des Schwefels mit dem Kautschuk hängt von vielerlei Bedingungen ab. Die Vulkanisationsverfahren lassen sich gliedern in 1. Gemische von Kautschuk und Schwefel werden in Formen gepreßt und erhitzt; 2. man läßt auf den Kautschuk eine Lösung von Chlorschwefel in Schwefelkohlenstoff wirken; 3. Verwendung von Schwefeldampf; 4. Vulkanisation in schwefliger Säure und Schwefelwasserstoff; 5. Erhitzen mit Schwefel und Katalysatoren.

C. Harries betrachtete zuerst Kautschuk als polymerisiertes Dimethylcyclooctadien, später als Produkt, erhalten durch Verbindung der durch Spaltung von Isopren erhaltenen Moleküle. Das Kautschukmolekül läßt sich durch mechanische Behandlung zerteilen, es entstehen durch langes Kneten und Walzen Bruchstücke, die ein verschiedenes chemisches Wesen zeigen. Ozon konnte an die Doppelbindungen gelagert werden, doch auch Wasserstoff wurde eingeführt. Pumerer und Burkard (1922) benutzten zum Hydrieren von Kautschuk dessen sehr verdünnte Lösungen. Harries und Evers (1923) hydrierten Kautschuk, der zwischen Walzen kräftig bearbeitet war.

Vielleicht äußert sich das Wesen der Vulkanisation in Einfügung von Schwefel in die Lücken der Doppelbindungen. Man kann die Vulkanisation auch kolloidchemisch als Aenderung des Verteilungsgrades auffassen. Nach Färber ist es zunächst richtiger, nicht von chemischer Bindung zwischen Kautschuk und Schwefel zu sprechen, da hierbei einige wenige bestimmte Gewichtsverhältnisse eintreten müßten. Die mechanischen Eigenschaften der Vulkanisate ändern sich wahrscheinlich stets mit dem Schwefelgehalt. Der Knick in den Eigenschaftskurven fehlt, der charakteristisch für echte Verbindungen ist.

Die Schwefelaufnahme des Kautschuks schreitet gesetzmäßig mit dem Hitzegrad fort. Es gilt für in der Technik benutzte Wärme-

grade das Gesetz von van't Hoff: der Temperaturkoeffizient der Vulkanisationsreaktion liegt bei etwa 2 bis 3. Die Aufspaltung des Kautschukmoleküls durch starke mechanische Bearbeitung bedingt eine Abnahme der Viskosität der Kautschuklösungen. Uebermäßig gewalzter Kautschuk liefert geringwertige Vulkanisate bei gleichen Vulkanisationskoeffizienten. Je viskosere Lösungen Rohkautschuk gibt, desto wertvoller ist er. In kürzerer Zeit erhaltene Vulkanisate sind besonders haltbar, daher suchte man die Vulkanisation durch Zusatz von Katalysatoren zu beschleunigen. Anorganische Beschleuniger sind die Oxyde von Zink, Blei, Magnesium, Kalzium, Baryum, Antimon, in abnehmendem Grade. Organische Katalysatoren leiten sich besonders von Ammoniak ab, auch Stoffe, die Schwefel an Kohlenstoff gebunden enthalten, sind Beschleuniger.

Gemeinsam ist diesen Beschleunigern (Metalloxyden, Aminen und Carbosulfhydrylen) das Reaktionsvermögen mit dem Schwefel in der Kautschukmasse. Bei der Vulkanisation in Lösung beobachtet man zuerst ein starkes Dünnflüssigwerden, bei etwa 0,25prozentigen Lösungen tritt Ausflockung, bei etwa 1prozentigen Gelbildung ein. Zum Entvulkanisieren können ähnliche Katalysatoren wie zur Vulkanisationsbeschleunigung dienen, so z. B. Natronlauge, Soda und Natriumbikarbonat. Nach van Iterson jr. soll bei der Vulkanisation eine „aktive" Schwefelform sich bilden, die sich chemisch mit Kautschuk vereinigt zu „kolloider" Form. Bernstein hält eine eigentliche chemische Verbindung mit dem Schwefel als nebensächlich, der depolymerisierte Kautschuk soll durch den Schwefel wieder in ein Polymeres übergeführt werden. Auch Harries vertritt diese Ansicht, er unterscheidet noch Polymerisation und Aggregation. Ostromyslenski betrachtet Vulkanisation als Oxydation.

* * *

Aultman, Paul M., und North, C. O.: **Kautschukerweicher.** („The India Rubber Journal" vom 12. Mai 1923, S. 9.)

Eine Stoffklasse, die bisher nicht die ihrer Wichtigkeit gebührende Beachtung seitens der Kautschukchemiker erfahren hat, ist diejenige der Kautschukerweichungsmittel, die Mineralkautschuk, Oele, Teere, Peche, Harze und Gummen umfaßt. Auch organische Beschleuniger wirken erweichend und plastizieren unvulkanisierten Kautschuk. Man verwendet Erweicher, um das Mischen, Walzen und Formen der Kautschukmasse zu erleichtern, sowie um die Masse zu verbilligen. Selbst kleine Mengen solcher Stoffe üben ihre Wirkung aus beim Mischen, das Vulkanisat zeigt Erniedrigung des Zugwertes und Vergrößerung der Dehnbarkeit. Diese Wirkung steht im Gegensatz zu derjenigen feiner Pigmente. Diese machen die Kautschukmasse weniger plastisch, steigern die Werte der Zugfestigkeitskurve, vermindern den Dehnungswert.

Durch mechanische Bearbeitung des Rohkautschuks, Mischen und Kalandern, auch durch Hitze, verändert sich dessen Plastizität, die Kautschukteilchen werden in noch kleinere Teilchen zerspalten. Diese Wirkung ist umkehrbar, denn mechanisch bearbeiteter Kautschuk nimmt langsam seine frühere Beschaffenheit wieder an. Sehr kleine Zusätze mancher Erweicher (0,15 bis 1 Prozent) machen nicht nur den Kautschuk plastisch, sondern verhindern auch die Rückkehr in seine frühere Beschaffenheit, sie wirken als Depolymerisatoren. Beim Altern von Kautschuk spielen Erweicher sicher eine derartige Rolle, daß sie die Bildung größerer Masseteilchen verhindern. Man nimmt an, Altern beruhe auf Anhäufung größerer Aggregate infolge Wirksamkeit des Schwefels und der natürlichen Neigung der Kautschukteilchen, gröbere Masseteilchen zu bilden.

Bei der Vulkanisation spielen Depolymerisation und Polymerisation eine bedeutende Rolle. Durch erstere werden die Kautschukteilchen zerbrochen, letztere bewirkt Bindung von Schwefel an diese feineren Teilchen. Erweicher hindern in gewissem Grade diese Bindung. Um die Wirkung der Depolymerisation zu studieren, liegt es nahe, gleiche Mengen Erweicher der Kautschukmasse zuzusetzen und die physikalischen Eigenschaften der Gemische nach gleicher Vulkanisation mit denjenigen der Grundmasse zu vergleichen. Doch dieses bei Pigmenten angängige Verfahren hat den Fehler, daß es nicht die Veränderlichkeit des Vulkanisationsgrades in Betracht zieht. So wirkt z. B. Leim als schwacher Beschleuniger, während Ton verzögert. Um richtige Werte zu erlangen, darf nur eine Variable vorhanden sein. Aultman und North wählten daher eine direkte Methode zur Ermittelung vergleichbarer Wirkungen verschiedener Stoffe auf Vulkanisate, welche sich auch auf Erweicher anwenden läßt.

Das Vulkanisat wurde so lange im Erweicher erhitzt, bis völliger Zerfall bzw. Lösung erreicht war. Hierzu diente ein mit Hitzeregler ausgestattetes Oelbad, in welches Kolben, mit 150 ccm Erweicher beschickt, getaucht und auf 140° C Hitze gehalten wurden. War diese Hitze erreicht, so rührte man 1 g des gröblich zerkleinerten

Vulkanisates hinzu und beobachtete die Zeit seiner Lösung bzw. Zerteilung. Die erhaltenen Ergebnisse für die Zerteilungszeiten in Stunden und Minuten zeigt nachstehende Tabelle:

	Std.	Min.		Std.	Min.		Std.	Min.
Naphthalin	0	50	Vaseline	4	30	Kolophonium	12	0
Paraffin	1	35	Anilin	5	0	Oelsäure	12	0
Kerosen	1	45	o-Toluidin	5	0	Kokosnußöl	15	0
Paraffinöl	2	0	Palmöl	10	0	Stearinsäure	6	0
Xylol	2	20	Harzöl	12	0	Specköl	30	0

	Std.	Min.	
Baumwollsamenöl	34	0	keine klare Lösung
Kornöl	34	0	keine klare Lösung
Sojabohnenöl	38	0	keine klare Lösung
Leinöl	45	0	keine Veränderung
Rizinusöl	45	0	keine Veränderung

Wachse und Harze waren schwer zu behandeln und lieferten keine charakteristischen Werte. Es wurde beobachtet, daß die Erweichungszeit der verseifbaren Oele in gewisser Beziehung zu deren Jodzahl stand. Oele mit niedriger Jodzahl lösten Kautschuk schneller als solche mit hoher Jodzahl. Rizinusöl bildet eine Ausnahme, wahrscheinlich infolge der Hydroxylgruppen der Rizinolsäure. Geblasene Oele (Korn- und Baumwollsamenöl) lösten Kautschuk langsamer auf wie ungeblasene Oele. Terpene sind bekanntlich starke Depolymerisatoren, dies steht nicht im Einklang mit obigen Zeitwerten. Jedenfalls hindern andere Faktoren die Einwirkung.

Da Schwefel mit Terpenen sich umsetzt, so setzten Aultmann und North 4 g Schwefel zu Harzöl. Die Zerteilungszeit betrug etwa 2 Stunden, gegenüber 12 Stunden für Harzöl allein. Da dieses Oel derartige Abweichungen bei Zugabe von Schwefel lieferte, wurden auf gleiche Weise andere Oele untersucht. Es ergaben sich nachstehende Zeitwerte in Stunden für die Oele an sich (A) und für Gemische mit 4 g Schwefel (B):

	A	B		A	B
Paraffin	1½	1½	Anilin	5	2
Xylol	2½	2	Harzöl	12	2
Kokosnußöl	14	4½	Baumwollsamenöl	35	10
Stearinsäure	15	4½	Rizinusöl	keine Veränderung	

Hieraus ist ersichtlich, daß Schwefelzusatz die Zerteilung zumeist begünstigte. Der Schwefel bewirkt ein Quellen des Gels, denn Schwefel ist tatsächlich im Kautschuk löslich. Er scheint jedoch auch in diesen Fällen als Depolymerisator zu wirken, da er die Zerteilung des Kautschuks beschleunigte.

Weitere Versuche wurden angestellt. Ein Gemisch aus Kautschuk, Zinkoxyd, Hexamethylentetramin und Schwefel enthielt nach 40 Minuten Vulkanisation bei 290° C an gebundenem Schwefel 0,93 Prozent. Durch Zusatz von 3 Prozent Vaseline stieg der Schwefelgehalt auf 1,1 Prozent, durch Zugabe von 3 Prozent Naphthalin auf 1,04 Prozent. Vaseline und Naphthalin reagieren mit Schwefel nicht bemerkenswert. Depolymerisation beschleunigt Schwefelbindung, vielleicht durch Vermehrung der Anzahl Aggregate, die für Schwefeladdition sich eignen.

Organische Beschleuniger verstärken auch die Depolymerisation. Es wurden angewendet Thiokarbanilid, Hexamethylentetramin und p-Nitrosodimethylanilin. Die Lösungszeit wurde durch den Zusatz dieser Mittel bedeutend verkürzt. Zum Beispiel kürzte sich für Stearinsäure die Zeit von 14 auf 6 Stunden, für Paraffinöl von 3 auf 2 Stunden. Beschleuniger wirkten also in diesem Falle als Depolymerisatoren, sie erweichen die Kautschukmasse.

Der Endpunkt der angestellten Versuche war oft unbestimmt, daher wurden die Beobachtungen erweitert. Gewogene Stücken Vulkanisat, etwa 1 inch im Quadrat, wurden mit dem Erweicher verschieden hoch und lange erhitzt und der Rückstand gewogen. Einige Ergebnisse mit Proben, die auf 100° C 3½ Stunden lang in Erweichern erhitzt wurden, zeigt nachstehende Tabelle in Prozenten der relativen Volumenvermehrung:

	ohne Schwefelzusatz	mit Schwefelzusatz
Naphthalin	273,0	282,0
Vaselin	59,0	81,2
Harzöl	44,0	69,0
Anilin	39,2	52,5
Baumwollsamenöl	31,3	47,0

Hieraus ist ersichtlich, daß Schwefel tatsächlich ein Schwellen des Kautschuks fördert. Die Schnelligkeit der Zerweichbarkeit hängt ab vom Schwellgrade und vom Grade der Zerteilung des Kautschukaggregates.

Oelgemische wurden ferner durch die Erweichungsmethode geprüft. Zeigen die Oele nur gelinde Depolymerisationskraft, so betrug die Zerteilungszeit etwa den Durchschnitt der Zeit für jedes Oel allein. Beispiel: Vaseline und Baumwollsamenöl erforderten für sich 4½ und 34 Stunden, um Kautschuk zu lösen, eine Mischung aus gleichen Teilen dieser Oele ergab eine Erweichungszeit von etwa 20 Stunden. Zeigen jedoch Oele keine Wirkung auf Kautschuk, wie z. B. Lein- und Rizinusöl, so verzögern dieselben in Gemisch mit erweichenden Oelen deren Wirkung. So bewirkte z. B. ein Gemisch aus Rizinusöl und Paraffin bei 40stündigem Erhitzen nur ein leichtes Aufquellen des Kautschuks. Ferner wurde beobachtet, daß eine Verzögerung der Schwellkraft mit Gemischen aus Schwefel und Terpenen nicht eintrat. Beispiel: Ein Gemisch aus 70 Teilen Rizinusöl, 30 Teilen Harzöl und 4 g Schwefel lieferte in nur 2 Stunden eine klare Kautschuklösung.

Früher wurde gefunden, daß gemahlener Altkautschuk als Zusatz zur Kautschukmasse diese sehr schwer löslich machte, weil der Altkautschuk zweimal vulkanisiert war und daher einen sehr hohen Vulkanisationsgrad angenommen hatte. Um dies Verhalten zu prüfen, wurden eine Anzahl Versuche nach der Erweichungsmethode angestellt. Die Tatsache wurde bestätigt, nur bildeten Vulkanisate, welche sehr stark übervulkanisiert waren und aus wenig Schwefel haltiger Masse bestanden, so daß aller Schwefel gebunden wurde, eine Ausnahme. Bei übervulkanisierten Massen beobachtete man immerhin eine Steigerung der Löslichkeit im Kautschuk, welche sich im Verlauf der Zugfestigkeitskurven geltend machte. Trat Erweichung der Masse ein, so hatte dieselbe tatsächlich ihren Gleichgewichtszustand überschritten, der Grad der Depolymerisation war dem Grade der Polymerisation gleich geworden, es herrschte Depolymerisation allein, weil technisch aller Schwefel sich verbunden hatte. Hieraus folgt, daß je höher der Vulkanisationsgrad ist, desto niedriger wird der Depolymerisationsgrad, d. h. die höchste Depolymerisationswirkung tritt ein in der Rohmasse oder bei dem niedrigsten Vulkanisationsgrad.

Beschleuniger, wie Thiokarbamate, ergaben sehr bedeutende Zugfestigkeiten, z. B. bei einem 5-Minuten-Erhitzen 3000 lbs. auf das sqinch in fast reiner Kautschukmasse, während ein Schwefelkautschukgemisch 3 Stunden erforderte, um eine durchschnittliche Höchstvulkanisation mit nur 1500 lbs. auf das sqinch. Zugfestigkeit zu liefern. Im ersten Falle wurden weniger als 1½ Prozent gebundener Schwefel, im letzteren Falle mehr als 3 Prozent gefunden. Da jedoch das Altern sehr wichtig ist, so bleibt zu prüfen, ob die Eigenart der Vulkanisate günstig beeinflußt wird.

Meinungsaustausch.

Verbuchung der Zahlungsmittel.

„Der Zentralverband des Deutschen Großhandels hat sich zur Frage der Goldmark-Bilanzen (siehe S. 170/172) in dem Sinne geäußert, es sei die Aufstellung einer sogenannten Eröffnungsbilanz in Goldmark nicht zu empfehlen, weil die Bilanzkontinuität nicht verloren gehen dürfe. Ich möchte aber meinen Vorschlag aufrecht erhalten, weil sonst eine wahrheitsgemäße Goldmarkbilanz nicht aufgestellt werden kann. Es wird sich auch für Aktiengesellschaften wohl als notwendig erweisen, den § 261 HGB. für die Goldmark-Eröffnungsbilanz aufzuheben und auch diese Unternehmen gleich Einzelfirmen, offene Handelsgesellschaften sowie G. m. b. H. nach § 40 Abs. 2 HGB. die Bewertung der Vermögensgegenstände und Schulden vornehmen zu lassen. Das Gesetz über Goldmarkbilanzen ist schon für die allernächsten Tage zu erwarten. (Ist bereits am 28. Dezember 1923 erlassen worden. Die Redaktion.) Es sollen Papiermarkbilanzen nur noch auf den 31. Dezember 1923 zugelassen sein."

Carl Kreiter.

Verlängerung der Erlaubnis zur Annahme von ausländischen Zahlungsmitteln.

Von maßgebender Seite wird mitgeteilt, daß die Ermächtigung, bei Geschäften im Inland über die Lieferung von Waren und über die Bewirkung von Leistungen ausländische Zahlungsmittel in Zahlung zu geben und zu nehmen, bis zum 15. Februar 1924 verlängert worden ist. Verboten bleibt, Zahlung in ausländischer Währung zu fordern. Ein Erwerb ausländischer Zahlungsmittel zur Erfüllung solcher Geschäfte bleibt unzulässig.

(flp)

Unlauterer Wettbewerb der französischen Automobil-Industrie in Deutschland.

Der Reichsverband der Automobilindustrie schreibt uns: Im besetzten Gebiet verdrängt die französische Regierung zugunsten ihrer eigenen Automobilindustrie systematisch die deutschen Wagen und nimmt damit der deutschen Kraftwagen-Industrie ihr wichtigstes Absatzgebiet weg. Sie scheut dabei keine Schikanen und verspricht den Käufern französischer Wagen ungehinderte Zulassung im besetzten Gebiet, während den Besitzern deutscher Wagen die Zulassung verweigert oder nur auf kurze Zeit für eng begrenzte Bezirke gestattet wird.

Nicht genug damit, wird der Versuch gemacht, im besetzten Gebiet zugelassene französische Wagen nach dem unbesetzten Gebiet herüberzubringen und auch dort der deutschen Industrie eine illegale Konkurrenz zu machen. Die im besetzten Gebiet zugelassenen französischen Wagen zahlen keine Luxussteuer und auch keinen Einfuhrzoll, während diese beiden hohen Abgaben, die insgesamt zirka 20 Prozent des Kaufpreises ausmachen, von den deutschen Fabriken zu erlegen sind, wenn sie ihre Wagen nach dem besetzten Gebiet bringen wollen.

Jedenfalls besteht die Vorschrift, französische wie überhaupt ausländische Kraftwagen, die aus dem besetzten Gebiet nach dem unbesetzten Deutschland kommen, ohne daß eine ordnungsmäßige Einfuhrbewilligung von der dafür zuständigen Behörde erteilt ist, ohne irgendwelche Vergütung zu konfiszieren. Der betreffende Kraftwagenhalter hat sich außerdem noch strafrechtlich vor der Steuerbehörde zu verantworten.

Es darf unmöglich zugelassen werden, daß unsere Automobil-Industrie und die damit zusammenhängende große deutsche Zubehör-Industrie, die mit Mühe und Not ihre Hunderttausende von Arbeitern beschäftigenden Betriebe aufrecht erhalten, in ihren Absatzbedingungen im eigenen Lande ungünstiger gestellt werden als ausländische Firmen, die unter Umgehung der steuerlichen und zollrechtlichen Bestimmungen ihre Wagen nach dem unbesetzten Deutschland bringen. Die Kontrollen der ausländischen Kraftwagen in Hinsicht auf die ordnungsmäßige Einfuhrbewilligung sind in vollem Gange und werden auf das rücksichtsloseste durchgeführt werden.

Fragekasten.

Zwischenhandelsprivileg und Beförderungsvertrag.

Anfrage: Ich unterhalte kein Ladengeschäft, keine Fabrikation und keinerlei Lager. Meine Geschäfte werden durchweg in der Weise abgewickelt, daß, sobald auf meine Musterkollektion hin einer meiner Kunden bestellt, diese Bestellung von mir an das betreffende Lieferwerk weitergeleitet wird. Sobald die Ware von diesem fertiggestellt ist, erfolgt Lieferung direkt an meine Kunden, entweder unter meinem Namen als Absender oder aber ich nehme selbst die Aufgabe bei der Bahn vor, bzw. es ist mein Spediteur von mir damit beauftragt, die Ware unter meinem Namen oder unter dem Namen meines Kunden weiterzuleiten mittels des bei ihm hinterlegten Frachtbriefes. Bin ich nach diesen Darlegungen umsatzsteuerpflichtig und welche Beweisunterlagen kann das Finanzamt von mir verlangen?

Antwort: Die beiden von Ihnen geschilderten Lieferungsgeschäfte müssen vom Standpunkte des Umsatzsteuergesetzes aus verschieden beurteilt werden. Bei beiden Geschäften ist zunächst davon auszugehen, daß Sie kein Lager halten und die Bestellungen sofort an Ihre Lieferanten weitergeben. Aber während bei dem ersten Geschäft die Uebersendung der Ware an Ihre Kunden direkt von der Lieferfirma aus erfolgt, Sie also nicht in den unmittelbaren Besitz der Ware gelangen und demzufolge auch umsatzsteuerfrei sind — auch wenn der Frachtbrief Ihren Namen als Absender trägt, — zieht die zweite Art der Uebersendung die Umsatzsteuerpflicht unbedingt nach sich. Da Sie selbst, oder aber Ihre Spediteure in Ihrem Auftrage die Aufgabe bei der Bahn vornehmen, erwerben Sie den die Steuerpflicht begründenden, unmittelbaren und tatsächlichen Besitz an der Ware, bzw. tun dies Ihre Spediteure, deren Besitzergreifung aber, als in Ihrem Auftrage erfolgt, Sie gegen sich gelten lassen müssen (Entscheidung des Reichsfinanzhofes vom 14. März 1922, V. A. 142/21). In solchen Fällen ist das Umsatzgeschäft, als mit § 7 Abs. I, Satz 2 des Umsatzsteuergesetzes im Widerspruch stehend, umsatzsteuerpflichtig. Es wird sich also empfehlen, künftig Ihre Lieferungsgeschäfte in die beiden Kategorien zu trennen und bei der Buchführung für die Umsatzsteuer dementsprechend zu berücksichtigen.

Als Beweismaterial kann das Finanzamt die Bucheinsicht verlangen, eventl. auch eine Bestätigung der Formalitäten der Geschäftsabwicklung seitens Ihrer Lieferfirma. (lp) Dr. K. M.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2159. Wer liefert oder fabriziert die Abdichtung eines **sterilen Verschlusses** (kein Gummi), welche den vernickelten Messingteil nicht angreift?

Nr. 2170. Wer ist Hersteller des **Riemenverbinders,** Marke „Neu"?

Nr. 2184. Wer ist Hersteller der **Plattfußeinlage Marke „Havea"**?

Nr. 2191. Wer ist Fabrikant des **Heftpflasters,** Marke **„Dossa"**?

Nr. 2197. Wer fabriziert **Gummipuppen,** 10 bis 12 cm groß, **mit abnehmbarem Kopf?**

Nr. 2202. Wer ist Fabrikant der **Saugflasche** System Dr. Wilkens D. R. G. M.?

Nr. 2208. Wer fabriziert jetzt die **„Derbus"-Gummi-Absätze?**

Nr. 2213. Wer ist Fabrikant von **Spucknäpfen aus Papier,** welche nach Gebrauch verbrannt werden?

Nr. 2214. Wer ist Hersteller von **Halsschwimmringen** mit zwei Bindebändern?

Nr. 2222. Wer ist Fabrikant der **Gummiabsätze** Marke „F. O. G."?

Nr. 2223. Wer ist Hersteller von **Schmaßmannwolle** (eine Mischung von Roßhaar und Harriswolle)?

Nr. 2225. Wer baut **Bimsstein-Waschmaschinen?**

Nr. 2226. Wer ist Fabrikant von **Loch- und Birnbällen** mit Netz, je zwei Ventilen und umsponnenem Gummischlauch?

Nr. 2228. Wer fabriziert **Prüfungsapparate, System „Gradewitz",** zur Prüfung von Ballonstoff usw. auf Durchlässigkeit von Wasserstoff?

Nr. 2234. Wer fabriziert **Drahtklammerverbindungen** mit Eintreibeisen speziell für Gummiriemen?

Nr. 2236. Wer ist Fabrikant von **Transportbändern** aus Leinwand, die mit galvanisierten Eisendrähten verstärkt sind?

Nr. 2237. Wer ist Hersteller der **Schwefelterpen-Verbindung „Toron"?**

Nr. 2238. Wer ist Fabrikant von **Herren- und Knabenschuhen** aus weißem Leinen mit Chromsohle?

Nr. 2254. Wer baut **Eisbeutel-Faltmaschinen** zur Herstellung von Eisbeuteln aus gummierten Stoffen?

Nr. 2255. Wer ist Hersteller der **Gummi-Absätze und -Sohlen** Marke „Reine", „Nerta", „Gundi" und „Festo"?

Nr. 2256. Wer fabriziert **Korsettstäbe aus Celluloid?**

Nr. 2257. Wer ist Hersteller des **Inhalierapparates „Po-Ho"?**

Nr. 2258. Wer ist Fabrikant des **Universal-Irrigators „Cursam"?**

Nr. 2259. Welche Firma ist in der Lage, auf maschinellem Wege **Skalen auf Hartgummi** zu gravieren?

Nr. 2262. Wer fabriziert den Artikel **„Stringo"?**

Nr. 2263. Wer ist Hersteller des **Gummiabsatzes** Marke „Carnid"?

Nr. 2264. Wer fabriziert **Flaschenkorken,** Kopf und Fuß aus Hartgummi, Mitte aus braunem Weichgummi?

Nr. 2265. Wer ist Hersteller des Riemenverbinders **„Dixi"?**

Nr. 2269. Wer ist Hersteller der **„Berolina"-Treibriemennähmaschine?**

Nr. 2271. Wer fabriziert **Gummimäntel,** außen Covercoat und innen imitierter Lederstoff, die es ermöglichen, den Mantel von beiden Seiten zu tragen?

Nr. 2272. Wer ist Hersteller großgeriefter **Gummisohlen?**

Nr. 2273. Wer ist Fabrikant der **Gummiabsätze** Marke „Dauerhaft" und „Viktoria"?

Nr. 2274. Wer ist Fabrikant der **Celluloid-Garnitur „Henkalla"** für Sockenhalter?

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2200. Wer fabriziert ein billiges **Mittel zum Polieren von Kutschwagenreifen?**

Nr. 2227. Wer ist Fabrikant von **Eishacken** (Glatteisschützer)?

Nr. 2266. Wer fabriziert **Kabelband,** trocken, asphaltiert?

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

w **Atzgersdorf** (bei Wien). „Fama" Gummi-Fabrik G. m. b. H. Die Gesellschaft ist aufgelöst und in Liquidation getreten. Liquidationsfirma: „Fama" Gummifabrik G. m. b. H. in Liquidation. Liquidator: Der bisherige Geschäftsführer Herr Hugo Weiss.

Barmen. In die Firma Bernhard Herz, Fabrik gummielastischer Bänder und Hosenträger, ist der bisherige Prokurist Herr Hermann Herz, Bruder des Firmeninhabers, als Teilhaber eingetreten. Die Firma lautet künftig: Herz & Co. Gleichzeitig ist der Fabrikbetrieb bedeutend erweitert worden.

Berlin. Lüscher & Bömper Aktiengesellschaft Zweigniederlassung Berlin. Herrn Kurt Backhaus in Berlin ist Prokura unter Beschränkung auf den Betrieb der Zweigniederlassung Berlin derart erteilt, daß er berechtigt ist, die Gesellschaft gemeinschaftlich mit einem Vorstandsmitglied oder einem anderen Prokuristen zu vertreten.

Berlin-Stralau. Unsere Notiz in voriger Nummer, die Gummifabrik Südwest G. m. b. H. betreffend, bedarf einer Vervollständigung. Die Gummifabrik Südwest G. m. b. H. ist im August v. J. infolge Vergrößerung ihres Betriebes und Erwerb eines eigenen Fabrikgrundstückes in Stralau, Krachtstr. 9, in eine Aktiengesellschaft mit einem Kapital von 26 Millionen Mark umgewandelt worden. Um diese Umwandlung durchzuführen, mußte natürlich die Firma als G. m. b. H. gelöscht werden, was einen rein formellen Akt bedeutet. Die Firma besteht als Aktiengesellschaft weiter, der frühere Geschäftsführer und Gründer der G. m. b. H. ist alleiniger Vorstand der jetzigen Aktiengesellschaft.

Berlin. Roland-Werk Aktiengesellschaft für Hartgummi-Industrie. Gemäß dem bereits durchgeführten Beschluß der Generalversammlung vom 20. April 1923 ist das Grundkapital um 1 000 000 M auf 3 000 000 M erhöht worden.

Dortmund. „Weika" Vereinigte Verbandstoff-Fabriken Weisweiler & Kalff, Aktiengesellschaft, Zweigniederlassung Dortmund mit dem Hauptsitz in Euskirchen i. Rhld. Die Prokura des Apothekers Herrn Dr. Erich Bandke in Charlottenburg ist erloschen. Herr Franz Xaver Klaus, Direktor in Wiesbaden, ist aus dem Vorstand ausgeschieden.

Frankfurt a. M. „Juno" Ledergleitschutz-Fabrik und Dampf-Vulkanisier-Gesellschaft m. b. H. Die Prokura des Herrn Richard Pfaff ist erloschen.

Hamburg. Asbest- und Gummiwerke Alfred Calmon A.-G. Das Ergebnis der abgelaufenen Monate des gegenwärtigen Geschäftsjahres kann, wie die Verwaltung mitteilt, nach dem Grade der Beschäftigung und den dabei erzielten Preisen als relativ zufriedenstellend bezeichnet werden. Der zurzeit vorliegende Auftragsbestand gewährleistet zu genügenden Preisen Beschäftigung für etwa drei Monate.

Kassel. Akt.-Ges. für pharmazeutische Bedarfsartikel vormals Georg Wenderoth. Die Generalversammlung beschloß, von der Verteilung einer Dividende abzusehen und den 15 198 366 M betragenden Ueberschuß auf neue Rechnung vorzutragen. Die Aussichten für das laufende Geschäftsjahr bezeichnete die Verwaltung mit Rücksicht auf die in vollem Umfange wieder aufgenommenen Auslandsbeziehungen und den fortschreitenden Ausbau der überseeischen Vertretungen als befriedigend.

Kleve. Gebrüder Eich, Vertrieb techn. Bedarfsartikel. Die Firma heißt jetzt: Gebrüder Eich, Industriebedarfs-Gesellschaft. Herrn Kaufmann Heinrich Eich in Kleve ist Prokura erteilt. Persönlich haftende Gesellschafter sind nach wie vor die Kaufleute Herren Peter und Wilhelm Eich in Kleve.

Leipzig. Leipziger Gummiwarenfabrik A.-G., vorm. Julius Marx, Heine & Co. Die außerordentliche Generalversammlung beschloß die Umwandlung von 3 750 000 M der im Besitz eines Konsortiums befindlichen nach Generalversammlungsbeschluß vom 28. März 1923 gegen Stammaktien umgetauschten Vorzugsaktien Lit. A. Die Begebung bleibt dem Aufsichtsrat vorbehalten. Der Umsatz hat sich nach vorübergehender allgemeiner Geschäftsstille im November im Laufe des Dezember v. J. wesentlich gehoben.

Offenbach a. M. Offenbacher Gummiwerke Carl Stoeckicht Aktiengesellschaft. Herrn Ferdinand Cordey in Frankfurt a. M. ist satzungsmäßige Gesamtprokura erteilt.

Seligenstadt (Hessen). Die Prokura des Herrn Ferdinand Cordey in Frankfurt a. M. für die Firma Hessische Gummiwarenfabrik Fritz Peter in Klein-Auheim ist erloschen.

Stettin. Stettiner Gummimäntelfabrik G. m. b. H. Das Stammkapital ist um 27 000 000 M auf 30 000 000 M erhöht.

Stuttgart. Die Firma „Weika" Vereinigte Verbandstoff-Fabriken Weisweiler & Kalff, Aktiengesellschaft, hat die Firma Albert Koerner, Süddeutsche Verbandstoff-Fabrik Inhaber Emil Schwend übernommen und ihrem Unternehmen angeschlossen. Herr Emil Schwend wird die nunmehrige Zweigniederlassung Stuttgart als Direktor leiten und zeichnen. Dem bisherigen Prokuristen der Firma Albert Koerner, Herrn Gustav Müller, ist Gesamtprokura erteilt.

w **Wien.** Bonyd G. m. b. H., IX., Rossauergasse 5. Erzeugung und Vertrieb technischer Bedarfsartikel. Mit Beschluß der Generalversammlung vom 5. November 1923 hat sich die Gesellschaft aufgelöst und ist in Liquidation getreten. Liquidationsfirma: Bonyd G. m. b. H. zur Erzeugung und zum Vertrieb technischer Bedarfsartikel in Liquidation. Liquidatoren sind die bisherigen Geschäftsführer Herren Siegfried Kohorn und Hugo Kohorn. Vertretungsbefugt sind beide Liquidatoren kollektiv. Gelöscht sind die Geschäftsführer Herren Siegfried Kohorn und Hugo Kohorn.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Calmon-Reifen Vertriebsgesellschaft m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 5. Dezember 1923 ist der Gesellschaftsvertrag geändert worden bezüglich des Sitzes der Gesellschaft. Die Witwe Minna Stock, geb. Becker, in Hannover,

ist als Geschäftsführer abberufen und Herr Kaufmann James Edgar Calmon in Hamburg zum Geschäftsführer bestellt. Der Sitz der Gesellschaft ist nach Berlin verlegt worden.

Berlin. Gummi-Werke Genthin G. m. b. H. Sitz: Berlin, wohin er von Genthin verlegt ist. Herstellung und Vertrieb von Gummi- und Guttaperchawaren aller Art sowie deren Ersatzstoffe. Stammkapital: 20 000 M. Geschäftsführer ist Herr Kaufmann Arnold Meyer in Berlin. Sind mehrere Geschäftsführer bestellt, so erfolgt die Vertretung durch zwei Geschäftsführer.

Berlin. „Es-Ku-Lab", Spezialwerkstätte für Krankenhaus- und Laboratoriumsapparate G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Krankenhaus- und Laboratoriumsapparaten, Herstellung und Vertrieb kompletter Krankenhauseinrichtungen und ähnlicher Gegenstände. Stammkapital: 500 000 M. Geschäftsführer sind die Herren Ingenieur Karl Beyer, Mariendorf und Kupferschmied Otto Falk, Berlin.

Berlin. Wellenstein & Hönemann Aktiengesellschaft. Erzeugung und Vertrieb von Verbandstoffen und Verbandwatten aller Art, Herstellung und Vertrieb von chirurgischen Gummiwaren und Instrumenten usw. Grundkapital: 20 000 000 M.

Chemnitz. Felix Kölbel. Inhaber ist Herr Kaufmann Felix Alexander Kölbel daselbst. Handel in Gummiwaren. Dorotheenstr. 13.

Dortmund. Gallasch & Langes, G. m. b. H., Neuer Graben 59. Vertrieb von Bergwerks- und Hüttenbedarfsartikeln. Das Stammkapital beträgt 5 Billionen Mark. Geschäftsführer sind die Kaufleute Herren Franz Gallasch und Wilhelm Langes, beide zu Dortmund. Beide Geschäftsführer vertreten die Gesellschaft gemeinschaftlich.

Düsseldorf. Cosack & Cie., Aktiengesellschaft, Duisburgerstr. 19. Fortsetzung des Unternehmens der Kommanditgesellschaft Cosack & Cie. zu Düsseldorf mit Zweigniederlassungen in Hamburg und in Münster in Westfalen, insbesondere Herstellung, Verarbeitung und Vertrieb medizinischer Verbandstoffe, Herstellung und Vertrieb chirurgischer Gummiwaren und pharmazeutischer Kranken- und Kinderpflegeartikel. Grundkapital: 20 000 000 M.

Hannover. Continental Oil Company m. b. H., Zweigniederlassung Hannover in Hannover, Haltenhofstr. 7, Sitz der Hauptniederlassung in Hamburg. Import und Export von technischen Oelen und Fetten, von Benzin, Gasöl, Petroleum und ähnlichen Artikeln. Das Stammkapital beträgt 1 200 000 000 M. Geschäftsführer sind die Kaufleute Herren Johannes Hinrich Jürgen Both und Emil Hoffmann in Hamburg. Jeder Geschäftsführer ist allein vertretungsberechtigt.

Mannheim. Schuhfabrik Herbst Aktiengesellschaft, Lange Rötterstr. 9. Fabrikation von Schuhen und Gegenständen aus Gummi und Großhandel mit diesen Artikeln. Das Grundkapital beträgt 5 000 000 M.

Schwerin (Mecklenburg). Gummi-Koch G. m. b. H. Handel mit Bedarfsartikeln der technischen Branche jeder Art, als technische Oele, Fette, Benzin, Benzol, Leder und Textiltreibriemen, Dichtungs- und Isoliermaterialien, Bindfaden, technischen Gummiwaren, Gummiartikeln für chirurgische Zwecke usw. Stammkapital: 500 000 M. Geschäftsführer sind Herr Kaufmann Konrad Just und Witwe Johanna Koch, geb. Rotax, beide hier.

Stettin. Treibriemengesellschaft Koch & Hendrischke, Am Bollwerk, unmittelbar am Hauptbahnhof. Lederfabrikation und Großhandlung aller technischen Bedarfsartikel im eigenen Fabrik- und Geschäftshause.

Weinböhla (bei Meißen). Johannes Dänel Ledertuch-Vertrieb. Großhandel mit Wachstuch, Kunstleder, Textilwaren und daraus gefertigten Erzeugnissen.

Wien. Franz Sattler, I., Bäckerstr. 9. Handel mit technischen Bedarfsartikeln.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Aachen. Aachener Auto-Vertrieb, Akt.-Ges. Vertrieb von Automobilen sowie Bestandteilen und Zubehörteilen von solchen. Grundkapital: 50 Milliarden Mark.

Altona. Polonio-Fahrzeugindustrie, G. m. b. H. Herstellung (Zusammenbau) von Fahrrädern, Fahrzeugen, sowie sonstigen Artikeln der Metallwaren- und Maschinenbranche und der Handel damit. Das Stammkapital beträgt eine Milliarde.

Biberach a. d. Riß. Gebrüder Waser, Handel und Reparatur von Motor- und Fahrrädern.

Bonn. Rheinische Automobilgesellschaft m. b. H. Konviktstraße 10. Handel mit Automobilen jeder Type, Motorrädern, Fahrrädern, Zubehörteilen zu diesen Verkehrsmitteln. Das Stammkapital beträgt 150 000 000 000 Mark.

Dresden. Kirsch & Co. Großhandel mit Automobilen und Zubehör, Quer-Allee 4.

Düsseldorf. Heidkamps Autozubehör, G. m. b. H. Luisenstraße 3 und 9. Handel von Autozubehörteilen sowie von Kraftfahrzeugen, Fahrrädern. Stammkapital: 3000 Billionen Mark.

Elberfeld. Bergische Motorfahrzeug-Gesellschaft m. b. H. Handel mit Motorfahrzeugen aller Art sowie mit Fahrrädern, Zubehör und Ersatzteilen, Betrieb von Reparaturwerkstätten. Das Stammkapital beträgt 90 Milliarden Mark.

Kiel. „Fama"-Fahrzeug- und Motoren-Gesellschaft, Kommanditgesellschaft auf Aktien. Fabrikation und Vertrieb von „Fama"-Kleinautos, „Leifa"-Motoradwagen, „Leifa"-Motorrädern, „Albertus"-Rohölmotoren sowie Handel mit Motoren aller Art. Das Grundkapital beträgt 6 Billionen Papiermark.

München. Flugrad-Gesellschaft m. b. H. Herstellung und Handel mit Fahrrädern, Motorrädern und Fahrzeugen aller Art. Stammkapital: 50 Billionen Mark. Geschäftslokal: Zenettistraße 7.

München. Automobil-Vertrieb Herbert Hoffmann, Akt.-Ges. Groß- und Kleinhandel mit Kraftfahrzeugen aller Art und Fahrrädern sowie deren Zubehör. Grundkapital: 612 000 000 Mark.

Stuttgart. Dr. Waldemar Meyer & Co., G. m. b. H., Charlottenplatz 6. Handel mit Kraftfahrzeugen, Kraft- und Leichtkrafträdern samt Zubehörteilen, Ausrüstungsgegenständen und Betriebsstoffen. Stammkapital: 150 000 000 M.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Zimmermann & Co., G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Bedarfsartikeln für die elektrotechnische Industrie. Stammkapital: 10 Milliarden Mark.

Kiel. Niemann & Kossak, Elektrobedarfs-Gesellschaft m. b. H. Herstellung und Vertrieb von elektrotechnischen Maschinen, Zubehörteilen, Apparaten und Materialien. Stammkapital: 100 000 000 Mark.

Müncheberg (Mark). B. Farkas-Gesellschaft m. b. H. Herstellung und Vertrieb von elektrotechnischen Apparaten und Bedarfsartikeln für die Schwach- und Starkstromtechnik, elektrotechnische Installation und so fort. Das Stammkapital beträgt 300 000 000 000 Mark.

Sagan. Nickolai & Seide, Elektrotechnisches Bureau Sagan.

Jubiläum.

Hamburg. Die Firma Schack & Pearson, chirurgische und technische Gummiwaren-Großhandlung, Gr. Burstah 29, beging am 28. Dezember 1923 ihr 25jähriges Jubiläum. Sie wurde 1899 von Herrn R. W. Pearson, der 1901 starb, und von Herrn O. von Schack, gegründet, dem derzeitig alleinigen Inhaber der Firma. Dieser steht, nachdem er seine Lehrzeit und sein Freiwilligenjahr beendet hatte, seit 1891 in der Gummibranche und war bis zu seiner Etablierung 1899 für die Vereinigten Gummiwarenfabriken Harburg-Wien im In- und Auslande tätig. Schack & Pearson haben es in den 25 Jahren ihres Bestehens verstanden, eine der führenden Firmen unserer Branche — namentlich auf chirurgischem Gummiwarengebiet — zu werden; sie exportieren viel und auf dem nicht gerade leichten Gebiet der Krankenhausversorgung sind Schack & Pearson wohl eine der am besten eingeführten Firmen. Mit ihren vielseitigen Erfahrungen auf diesem Gebiet konnten Schack & Pearson als Lieferanten für Heer und Flotte dem Vaterlande vom ersten Kriegstage an nützen. Wegen der heutigen traurigen Verhältnissen, in denen sich Deutschland befindet, hatte die Firma den Wunsch, daß von ihrem Jubiläumstage möglichst wenig Notiz genommen wurde.

Todesfall.

Mannheim. Die Inhaberin der Technischen Handlung B. Oppenheimer, E 3, 1, Frau St. Oppenheimer, ist gestorben. Die im 77. Lebensjahre Verschiedene übernahm noch vor 5 Jahren nach dem Tode ihres Gatten das 1875 gegründete Geschäft, das sie unter allgemeiner Beliebtheit bei Reisenden und Lieferanten bis zu ihrer letzten Stunde weiterführte.

Neuheiten der Branche.

Als lohnende Verkaufsartikel für den Gummiwarenhandel, Grossisten und Exporteure, erweisen sich immer mehr Scherzartikel und Spielwaren aus Gummi, die besonders wegen ihrer Eigenschaft, die Form drollig und verblüffend verändern zu können, ohne Schaden zu nehmen, von jung und alt als Belustigungsmittel bevorzugt werden. Eine hübsche Kollektion derartiger Erzeugnisse liegt uns gegenwärtig von der **Sachsland-Gummiwarenfabrik Bürgel** (Thüringer) vor. Die Firma ist unablässig bemüht, neue, originelle Ideen zu verwirklichen und dadurch den Handel laufend mit gangbaren Waren zu versehen. Da ist z. B. der bekannte Raffke in „protziger" Aufmachung, für solche, die Lärm lieben, Gummitrompeten, bellende Hunde, schreiende Affen. Auch Tellerwackler, Gummidolche, Scherzbleistifte, Spritzrevolver, Zungen- und Teufelsbälle, Spritzringe, Handgranaten u. a. sind vertreten und ermöglichen allen Interessenten eine reichhaltige Auswahl, nicht zu vergessen Gummi-Schwimmtiere, Puppengarnituren, Badehauben, Schnuller usw. Besonders sei noch des „Sachsenballes" gedacht, eines gediegenen, ansprechenden Erzeugnisses der modernen Kautschukindustrie, dessen mehrfarbige Hülle eine jederzeit aufblasbare Gummiblase enthält. Dieser Ball wird infolge seiner Eleganz, seiner Größe und seines geringen Gewichtes sicher viele Liebhaber finden. Dem einschlägigen Handel können wir deshalb nur raten, sich bald und ausgiebig auf den Verkauf solcher Artikel einzustellen.

Neuzeitliche Feuerbekämpfung.

Die Feuergefährlichkeit der Betriebe der Großindustrie stellt die Betriebsleitungen vor immer neue Aufgaben, da trotz bester Vorbereitungen, Anschaffung von Motorspritzen usw. Brände entstehen, die sich trotz eifrigster Gegenwehr zu großen Feuern auswachsen. Meistens liegt es daran, daß nicht die geeigneten Mittel zur Bekämpfung vorhanden sind. Ohne Ueberhebung darf behauptet werden, daß das „Perkeo-Schaumlöschverfahren" die höchste Stufe der Feuerwehrtechnik repräsentiert. Mit Hilfe der bekannten Perkeoapparate ist es möglich, die so sehr gefährlichen Brände von Flüssigkeiten, wie Petroleum, Benzin, Oel, Fett usw. restlos und spielend leicht zu löschen. Abgesehen davon haben die Perkeoapparate ihre Ueberlegenheit auch im Ablöschen fester Stoffe, wie Holz, Cellulose und so weiter vielfach restlos bewiesen. Der heutigen Gesamtauflage unseres Blattes liegt ein Prospekt der Perkeo Aktiengesellschaft für Schaumlöschverfahren zu Heidelberg bei, auf den wir unsere Leser ganz besonders aufmerksam machen. Es empfiehlt sich im eigensten Interesse unserer Leser, von der Firma oder einem der zahlreichen Verkaufsbureaus neue weitere Aufklärungen und Angebote über „Perkeo"-Feuerlöscher einzufordern. (f)

Zoll- und Verkehrswesen.

Erhebung der norwegischen Einfuhrzölle in Gold. Vom 5. Dezember ab ist ein Goldzuschlag für alle Zollsätze in Norwegen in Kraft getreten, die nach Gewicht, Volumen oder Stück berechnet werden. Ausgenommen sind Isolatoren und elektrische Kabel, da die Zölle hierfür bei den früheren Zollerhöhungen schon soweit hinaufgesetzt worden sind, daß weitere Zuschläge im Interesse der Verbraucher nicht gerechtfertigt erschienen. In der Berechnung der geltenden Wertzölle tritt keine Aenderung ein. Die Berechnung des Goldzuschlags erfolgt unter Zugrundelegung des Dollarkurses durch Multiplikation mit einer jeweils für einen gewissen Zeitraum festgesetzten Verhältniszahl. Als solche gilt gemäß Stortingbeschluß bis auf weiteres die Zahl 1,79. Die Goldzuschläge gelten nicht nur für die ursprünglichen Sätze des Tarifs, sondern auch für die im Sommer v. J. eingeführten 33prozentigen Erhöhungen. (flp)

Aenderungen des Einfuhrzolltarifes für Gummireifen und Asbestzementerzeugnisse in der Südafrikanischen Union. Vorbehaltlich der Zustimmung des Parlamentes sind eine Reihe neuer Zollsätze in Kraft getreten. Wenn das Parlament wider Erwarten seine Zustimmung versagen sollte, dann wird den Einführern der zuviel bezahlte Zoll zurückerstattet. So werden nunmehr für Gummireifen, die bisher einem Zoll von 20 Prozent vom Werte unterlagen, folgende Zölle erhoben: a) für pneumatische Außenreifen, einschließlich des Gewichtes der sie unmittelbar umgebenden Umschließung 1 sh je Pfund; b) für pneumatische Innenreifen (nicht für Motorräder) 8 d je Pfund; c) für pneumatische Innenreifen für Motor- und andere Fahrräder 1 sh je Pfund; d) für feste Gummireifen 3 d je Pfund. Den aus England bzw. Australien, Neuseeland oder Kanada stammenden Gummireifen werden bestimmte Zollnachlässe gewährt. Für a) und c) 3 d je Pfund; für b) 2 d je Pfund und für d) 1 d je Pfund. Auch die Zollsätze für Erzeugnisse aus Asbestzement sind abgeändert worden. Glatte oder gewellte Platten, bisher nach einem Zollsatz von 3 Prozent vom Werte verzollt, und Dachziegel, Firstziegel, Dachrinnen und dergleichen (bisher 20 Prozent vom Werte) unterliegen jetzt einem Satz von 25 Prozent des Wertes. Werden diese Waren aus England bzw. Australien, Neuseeland oder Kanada eingeführt, so erhalten sie wie bisher einen Zollnachlaß von 3 Prozent.

Sondersteuer auf Automobilkautschukreifen bei der Einfuhr nach Schweden. Mit Wirkung vom 1. Mai 1923 ist die Königliche Verordnung vom 24. April 1923 in Kraft getreten, wonach für eingeführte Automobilkautschukreifen, d. h. für massive Radreifen (auch in Längen) sowie Kautschukmäntel oder Teile dazu für Reifen zu Automobilen (auch Krafträdern) eine Steuer von 1,50 Kronen für 1 kg zu entrichten ist. Der Prüfung der Regierung bleibt es überlassen, ob bei Automobilkautschukreifen gewisser Art die am Reifen festsitzende Eisenschiene bei der Feststellung des steuerpflichtigen Gewichts abgerechnet werden darf. Die Steuer ist gleichzeitig mit dem Zoll an die Zollverwaltung zu entrichten.

Einrichtung von Zollbureaus im besetzten Gebiet. Nach einer Meldung der „Kölnischen Zeitung" aus Gelsenkirchen werden durch einen Befehl des kommandierenden Generals, um das Funktionieren des Wirtschaftslebens zu erleichtern, Zollbureaus in nachstehenden Orten eingerichtet: Oberhausen, Dorsten, Recklinghausen, Lünen, Dortmund, Witten, Steele, Bochum, Essen und Düsseldorf. (flpst)

Neu eingegangene Preislisten.

Unter dieser Abteilung gelangen die neuen Veröffentlichungen der Branche, wie Preislisten, Kataloge, Reklameschriften usw. zur Besprechung, sofern dieselben uns seitens der herausgebenden Firmen eingesandt werden.

Die Firma **„Rigaha"-Gummi-Comp. Richard Galler, Hannover,** Spezialfabrik nahtloser Gummiwaren, hat eine neue Goldmarkliste herausgegeben. Sie verzeichnet Sauger, Beißringe, Operationsfingerlinge, Spiralpessare, sowie Präservative. Auf Grund einiger Muster konnten wir uns von der trefflichen Qualität der „Rigaha"-Fabrikate überzeugen. Bemerkenswert ist die Zahlungsbedingung der Firma „innerhalb 14 Tagen". Alle Aufträge werden sofort, spätestens am zweiten Tage nach Eingang, ausgeführt.

* * *

Die Firma **Eugen Scheuing, Bandagen- und Korsett-Fabrik, Stuttgart,** hat einen neuen Katalog herausgegeben und ihrer Leistungsfähigkeit damit ein treffliches Zeugnis ausgestellt. In reicher Auswahl verzeichnet das reich illustrierte Heft u. a. Leibbinden, Gummigürtel, Suspensorien, Bruchbänder, Bandagen aller Art, Damenbinden, Busthalter, Reformkorsette, Strumpfhalter, Kinder- und Babyartikel. Um die Kundschaft in den Stand zu setzen, sich für Eigenfabrikation und Reparaturen mit den erforderlichen Materialien zu versehen, gibt die Firma von allen am Lager befindlichen Zutaten beliebige Mengen ab, darunter Gummigurten und Gummibänder, Stoffe, Spitzen und Festons, Agraffen, Oesen, Schnallen, Klammern, Knöpfe usw. Bei Bedarf sollten die chirurgischen Gummiwarenhändler die genannte Firma mit in Wettbewerb ziehen.

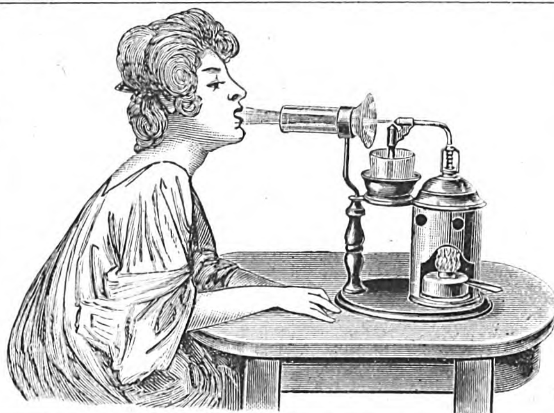
Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Spolki Akcyjne w Polsce, Verzeichnis aller Aktiengesellschaften in Polen und dem Freistaat Danzig. Herausgegeben von der Verlags-Aktiengesellschaft Par in Posen. 1923.

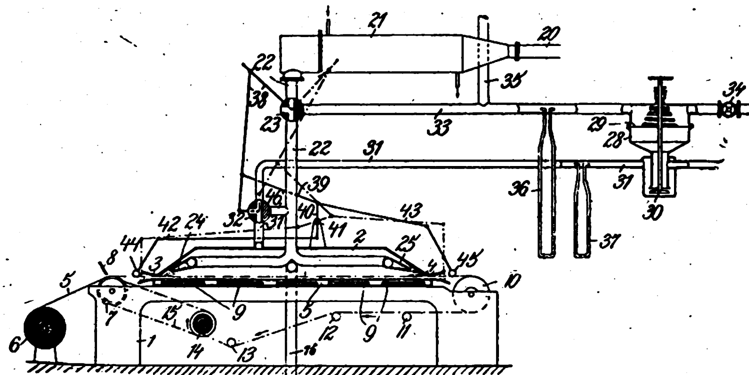
Vorliegendes Adreßbuch von zirka 400 Seiten Umfang, ist ein nach Branchen geordnetes Verzeichnis aller in Polen bestehenden Bank-, Versicherungs-, Handels- und industriellen Aktiengesellschaften. Bei jeder Firma sind ausführliche Angaben über Produktion, Bedeutung u. a. verzeichnet. Die Zahl der beschriebenen Aktiengesellschaften ist zirka 1300. Leider fehlt ein ausführliches Warenverzeichnis, wodurch das Buch an Wert wesentlich gewinnen würde. Es ist natürlich nur für Leser verständlich, die polnisch verstehen. Das Buch wird ein Hand- und Nachschlagebuch für diejenigen werden, die sich über Absatzmöglichkeiten in der recht aufnahmefähigen jungen Republik einerseits und über vorteilhafte Bezugsquellen (Nahrungsmittel, Rohstoffe) andererseits auf dem laufenden halten wollen. (flpl)





Neue Patente.

Verfahren zum Betrieb einer Stoffbahnenstreichmaschine. D. R. P. Nr. 381 834 vom 4. Juni 1921 für Dipl.-Ing. Ernst Hurlbrink, Berlin (veröff. 25. September 1923). Die Streichmaschine ist in ein mit Schutzgas angefülltes Gehäuse eingeschlossen. Nach der Erfindung soll bei nicht völlig dichter Maschine das flüchtige Lösemittel restlos wiedergewonnen werden und man zugleich unter Schutzgassicherung arbeiten können. Zu diesem Zweck wird eine bestimmte Menge des Gases laufend abgezogen und größtenteils durch frisches Schutzgas, kleinstenteils durch Luft ersetzt, die in die Maschine eingesaugt wird. Das Verhältnis der Frischgasmenge zu der Luftmenge soll immer so bleiben, daß der Sauerstoffgehalt in der Maschine das für die Sicherheit nötige Maß nicht überschreitet. Dieses Verhältnis beträgt etwa 5:4. Man leitet zweckmäßig das Schutzgas in der Nähe der Ein- und Austrittsstellen der Stoffbahn in die Maschine ein, so daß in der Maschine an diesen Stellen Stauungen entstehen. Dadurch mischen sich sofort Luft und Schutzgas miteinander, der Lufteintritt



wird ferner auf ein sehr geringes Maß herabgesetzt. Beistehende Abbildung zeigt einen Teil der Anlage zur Ausführung des Verfahrens schematisch. Auf Tisch 1 der Maschine ist ein Kapselgehäuse 2 mit den Schlitzführungen 3 und 4 für die Stoffbahn 5 angeordnet, die sich von Walze 6 über Walze 7 nach dem Streichmesser 8 abwickelt und durch Schlitz 3 in das Gehäuse 2 tritt, dessen Boden Heizplatten enthält. Unten am Gehäuse führt eine Leitung 16 nach einem Kühler und einem Gebläse, von dort zu einem Erhitzer 21 und einem Dreiweghahn 23 in das Gehäuse 2 zurück. Leitung 22 läuft in zwei Düsen 24 und 25 aus, die vor den Schlitzen 3 und 4 münden. Ein Behälter für das Schutzgas steht mit einer Dosiervorrichtung 28 in Verbindung, dessen Ventil 30 die Leitung 31 beherrscht, die über Hahn 32 nach dem Gehäuse 2 führt. 35 ist ein Auspuffrohr, 36 und 37 sind Wassermanometer. Beim Betrieb sind die Hähne 23 und 32 und die Walzen 44 und 45 in der in der Abbildung mit vollen Linien angegebenen Lage. Das Gebläse saugt aus dem Gehäuse 2 einen Teil des Gases ab, das mit den Lösemitteldämpfen beladen ist, die in einem Kühler kondensiert werden. Das dämpfearme Gas wird vom Gebläse in den Erhitzer gedrückt, dort erwärmt und geht durch Hahn 23 und die Düsen 24, 25 in das Gehäuse 2 zurück. Ein kleiner Teil des abgesaugten Schutzgases geht nach dem Auspuffrohr 35 ins Freie, seine Energie dient aber noch zur Steuerung der Dosiervorrichtung 28 bis 30, so daß Ventil 30 stets die richtige Schutzgasmenge aus einem Behälter in das Gehäuse gelangen läßt. Die Dosiervorrichtung ist durch Hand entsprechend einstellbar. Patentansprüche: 1. Verfahren zum Betrieb einer Stoffbahnstreichmaschine, die in ein mit Schutzgas gefülltes Gehäuse eingeschlossen ist, dadurch gekennzeichnet, daß dem die Anlage im Kreislauf durchströmenden Schutzgas laufend eine bestimmte Menge entzogen und diese Menge größtenteils durch frisches Schutzgas, kleinerenteils durch die in die Maschine gelangende Luft laufend ersetzt wird; wobei das Verhältnis der Frischgasmenge zur Luftmenge so gewählt wird, daß der Sauerstoffgehalt innerhalb der Anlage das für die Sicherung zulässige Maß nicht überschreitet. Anlage zur Durchführung des Verfahrens, gekennzeichnet 2. durch eine zur Bemessung der Zufuhr des frischen Schutzgases dienende Dosiervorrichtung, die durch den Druck der durch eine Leitung dem Schutzgaskreislauf entzogenen Gasmenge und durch den Druck des frischen Schutzgases beeinflußt wird. 3. Dadurch gekennzeichnet, daß die Gasleitung in der Maschine in Düsen endigt, die in der Nähe von Schlitzen für den Ein- und Austritt der Stoffbahn liegen und 4. gekennzeichnet durch Walzen, die mit Steuerorganen für die Gasführung derart zwangläufig verbunden sind, daß sie bei der Stellung dieser Organe für die Auffüllung der Anlage mit Schutzgas die Schlitze abdichten.

Verfahren zur Herstellung horn-, elfenbein-, hartgummiartiger Massen. D. R. P. Nr. 383 019 vom 19. September 1916 für Richard Max Lehnert, Dresden (veröff. 9. Oktober 1923). Die Masse wird aus abwechselnden Schichten von Papier und loser Fasermasse hergestellt. Das Papier dient als Träger für die lose Masse bei der Herstellung und zur Erzielung von Maserungswirkung, hauptsächlich zur Erhöhung der Haltbarkeit. Das Verfahren wird technisch wie folgt ausgeführt: Man leitet eine Papierbahn wie üblich durch die Imprägnierlösung und trocknet. Auf diese Bahn trägt man die mit gleicher Lösung durchtränkte Faserstoffmasse auf mittels Aufstreichen, Aufwalzen, Aufgießen oder Aufspritzen und wickelt die beladene Papierbahn auf Walzen auf, bis zur gewünschten Dicke. Der Mantel des Hohlzylinders kann aufgeschnitten, flach ausgebreitet, getrocknet, glattgewalzt und dann in einem bekannten Bad gehärtet werden. Nach dem Trocknen wird hydraulisch gepreßt. Zum Imprägnieren kann z. B. dienen eine Kasein-Ammoniaklösung mit einem Zusatz von Harz und Wasserglas, ferner Eiweißstoffe, Leimlösungen mit Glyzerinzusatz bzw. Zusatz von Chromsalzen, Tonerde usw. Kautschuk und Guttapercha erteilen der Masse Geschmeidigkeit und Elastizität, Asbest, Glimmerpulver verminderte Brennbarkeit, keratinhaltige Lösungen hornartige Beschaffenheit und dergleichen mehr. Beispiel: Man mischt 60 Teile Kasein und 20 Teile Cellulose gut, verrührt das Gemisch mit 80 Teilen Wasser, dem 10 Prozent Ammoniak (0,96) zugesetzt sind, läßt den Brei 24 Stunden quellen, erwärmt bis zur Streichfähigkeit und bestreicht damit Bogen aus gutem Manilahanfpapier, welche übereinander gelegt werden bis zur gewünschten Stärke. Die Tafel läßt man einige Tage trocknen, erwärmt sie in Wärmekammer auf etwa 80° C, wodurch die Kaseinmischung ver-

kleistert. Dann wird die Tafel zum Härten 24 Stunden in eine wässerige Formalinlösung 30prozentig und 7 Teilen Wasser gelegt, 8 Tage lang getrocknet und in Eisenform hydraulisch gepreßt. Patentansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung horn-, elfenbein-, hartgummiartiger Massen und dergleichen unter Verwendung von miteinander vereinigten Papierlagen, dadurch gekennzeichnet, daß Schichten von Papier und von mit geeigneten Lösungen versetzter breiiger Faserstoffmasse unter Druck vereinigt werden. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Papierlagen, vor der Vereinigung mit den Faserstofflagen, selbst mit den gleichen Lösungen getränkt werden. 3. Verfahren nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß die getränkten Papierlagen vor dem Auftragen der Faserstoffmasse getrocknet werden, um sie tragfähig zu machen. 4. Verfahren nach Anspruch 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß die mit der Faserstoffmasse beladene Papierbahn zu einem Zylinder aufgerollt wird. 5. Verfahren nach Anspruch 1 bis 3, gekennzeichnet durch die Verwendung von Kautschuk- oder Guttaperchalösungen. 6. Verfahren nach Anspruch 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß zum Zwecke der Herstellung einer zu Isolierzwecken geeigneten Masse die Zwischenschichten mit Asbest, Braunsteinpulver, Glimmerpulver oder ähnlichen, die Isolierfähigkeit und Feuersicherheit erhöhenden Mitteln durchsetzt werden. 7. Verfahren nach Anspruch 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß die Papierlagen und die Zwischenlagen verschiedenartig gefärbt werden zur Erzielung bunter Maserungen.

Oesterreichische Patentaufgebote.

Hohler Gummiradreifen. Angem. 9. September 1920 (A. 5133—20) für S. Hill-Wood und Th. Clifford-Earp, Barnes i. Engl. (veröff. 15. November 1923). Kl. 63 d.

Elastische Radbereifung. Angem. 23. September 1922 (A. 4387—22) für R. v. Krenski, Berlin-Friedenau (veröff. 15. November 1923). Kl. 63 d.

Zellenluftschlauch für Radreifen und Form sowie Verfahren zu dessen Herstellung. Angem. 17. Mai 1922 (A. 2444—22) für B. Mc Leroth (Tubes) Ltd., London (veröff. 15. November 1923). Kl. 63 d.

Zellenluftschlauch für Radreifen. Angem. 4. August 1922 (A. 3709—22) für Mc Leroth Pneumatic Tyre Syndicate Ltd. London (veröff. 15. November 1923). Kl. 63 d.

Vorrichtung zum Weben von Fahrrad- und Autokanevas. Angem. 21. November 1921 (A. 6255—21) für V. Stoomwewerji v/h Vissers & Eycken und W. Jansen, Geldrop i. Holland (veröff. 15. November 1923). Kl. 86 h.

Ausländische Patente.

Vorbereitung von Luftschläuchen zur Vulkanisation. Ver. Staat. Pat. Nr. 1 457 986 vom Jahre 1923 für A. Marquette, Chicopee Falls, Mass. Für gewöhnlich werden Luftschläuche durch Umwickeln von Kautschukstreifen längs eines Dornes hergestellt. Die Stoßstellen versieht man mit einem Klebstreifen, umhüllt den Schlauch längs und quer mit Gewebe und vulkanisiert. Nach vorliegender Erfindung wird nur die eine Schlauchstoßstelle mit einem Klebstreifen bedeckt, dann mit Gewebe umhüllt, im Kessel etwa 2 Minuten bei 50 pounds Druck vorgewärmt, so daß die Kautschukmasse sich erweicht und plastisch wird und alle Luft dadurch ausgetrieben werden kann. Man entfernt dann die Gewebehülle, verschließt den Luftschlauch völlig durch einen Klebstreifen und vulkanisiert.

Verfahren zur Verbindung von Kautschuk mit Bakelit. Ver. Staat. Pat. Nr. 1 457 826 vom Jahre 1923 für C. Egerton, Ridgewood, N. J. J. Phenolkondensationsprodukte, wie Bakelit und dergleichen, benutzt man zum Versteifen, Verstärken und Verbinden von Gewebeteilen an Kautschukschuhwerk und anderen Artikeln und vulkanisiert unter Druck. Die Vereinigung zwischen Gewebe und Kautschuk läßt sich, der Erfindung gemäß, dadurch erleichtern, daß zwischen diesen Teilen eine Lage angeordnet wird, die nur auf einer Seite mit Kautschuk überzogen ist, während die andere Seite eine Schicht oder Imprägnierung von Phenolkondensationsmasse in dicker Lösung aufweist.

Aufbereitung von Altkautschuk. Ver. Staat. Pat. Nr. 1 461 675 vom Jahre 1923 für B. Pratt, Boston, Mass. Das Verfahren besteht darin, daß das Altmaterial mit etwa 2 bis 10 Prozent eines flüchtigen Lösemittels behandelt wird. Das Lösemittel ist ein Produkt aus einem Gemisch von Terpentinöl mit Oxalsäure, das bei erhöhter Temperatur destilliert und dann aus dem Destillat die Säure entfernt wird.

Verfahren zur Herstellung von Formartikeln aus Kautschukmilchsaft. Engl. Pat. Nr. 202 652 vom 17. August 1923 für S. Wills, West Sulworth, Dorset (veröff. 17. Oktober 1923). Man mischt Kautschukmilchsaft mit dem gleichen Gewicht Zement, setzt Wasser hinzu und koaguliert. Dann walzt man das Gerinnsel in Streifen aus, trocknet bei Hitzegraden unter 160° F und formt unter Druck.

Kautschuksohle. Ver. Staat. Pat. Nr. 1 465 504 vom Jahre 1923 für B. Wiegand, Montreal, Canada. Die Sohle besteht aus Lagen von verhältnismäßig weichem Kautschuk, verbunden mit Lagen wenig elastischer Kautschukmassen, die als Hauptfüllstoff auf je 100 Gewichtsteile Rohkautschuk 50 bis 100 Gewichtsteile feiner Kohle enthalten.

Schlauchreifen mit fester Innenauskleidung. Ver. Staat. Pat. Nr. 1 456 908 vom Jahre 1923 für E. Powers und F. Hannigan, Boston, Mass. Die Innenseite des Schlauches ist ausgekleidet mit einer halbharten Kautschuklage, die bedeutend fester und weniger dehnbarer als die Reifendecke ist, so daß durch diese Auskleidung nicht allein die Festigkeit des ganzen Reifens erhöht wird, sondern auch Verletzungen möglichst ausgeschlossen sind.

Verfahren zur Einbettung von Cords in Kautschuk. Ver. Staat. Pat. Nr. 1 464 632 vom Jahre 1923 für N. Wayne, Los Angelos, Cal. Nach dem Verfahren werden Cordgarne mit Kautschuk oder anderen plastischen Massen unter Druck behandelt, wodurch die Fasern durchtränkt werden. Die behandelten Cords legt man dicht nebeneinander, während die Masse noch plastisch ist. Es entsteht auf diese Weise eine geschlossene Gewebefläche mit in Kautschuk eingebetteten Cords.

Ueberzugsmasse. Ver. Staat. Pat. Nr. 1 463 506 vom Jahre 1923 für H. Frood, Chapel-en-le-Frith, England. Die Masse besteht aus zwei Teilen Dammarharz, 1 Teil Kautschuk, 2 Teilen trocknendem Oel und 5 Teilen Lösemittel; sie dient zum Schutz von Artikeln gegen Abnutzung, Reibung und dergleichen.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

30d. 14. H. 92 253. Max Manfred v. d. Heyden, Berlin, Leipziger Straße 119-120. Damenbinde. 29. Dezember 1922.

63c. 22. H. 86 717. Bradford B. Holmes, Washington, V. St. A.; Vertr.: M. Wagner und Dr.-Ing. G. Breitung, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Luftfederung für Kraftfahrzeuge. 25. August 1921. V. St. Amerika 3. Juli 1920.

71a. 19. G. 56 719. Reinhold Gollert, Berlin, Neue Schönhauserstr. 20. Verfahren zur Herstellung von Schuhsohlen aus Gummimasse; Zus. z. Anm. G. 55 041. 23. Mai 1922.

Versagungen.

71a. W. 61 014. Befestigung von Gummisohlen am Schuhwerk. 3. April 1923.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

22i. 2. 389 022. Max Bühling, Köln, Riehlerstr. 88, und Max Draemann, Köln-Deutz, von Sandtplatz 1. Verfahren zur Herstellung eines Klebemittels für Gummi- und Ledergegenstände. 19. Mai 1922. B. 104 938.

30d. 3. 389 252. Adolf Söhlmann, Hannover, Heinrichstr. 53. Künstlicher Fuß. 23. Mai 1923. S. 62 916.

39a. 6. 388 886. Sächsische Bürsten- und Knopfmaschinenwerke G. m. b. H., Zwickau i. Sa. Mehrspindelige Knopfbohrmaschine. 17. Februar 1923. S. 62 167.

47d. 9. 389 201. Paul Bautz, Freiendiez b. Diez, Lahn. Riemenverbinder. 6. Februar 1923. B. 108 246.

63e. 12. 388 968. Heinrich Wieser jr., München, Aeußere Wienerstr. 43. Fahrradlaufdecke. 13. August 1922. W. 63 753.

63e. 12. 389 211. Ernst Herkner, Köln a. Rh., Blumentalstr. 28. Laufmantel. 1. Dezember 1921. H. 87 938.

71a. 19. 389 216. Wilhelm G. Rudolph, Frankfurt a. M., Nesenstr. 4. Gummisohle. 4. Mai 1923. R. 58 425.

71a. 33. 389 217. Emil Kammer, Hamburg, Falkenried 74. Befestigungsmittel für Gummilaufflächen. 7. Januar 1923. K. 84 486.

71c. 50. 388 837. United Shoe Machinery Corporation, Paterson und Boston, V. St. A.; Vertr.: K. Hallbauer und Dipl.-Ing. A. Bohr, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. Maschine zum Abschneiden des Grates von Gegenständen, insbesondere Gummiabsätzen. 17. September 1922. U. 7935. V. St. Amerika 12. Oktober 1921 und 21. Juni 1922.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

34i. 860 719. Otto Staudte, Halle a. d. S., Huttenstr. 74. Gummiplatte als Unterlage für Stuhl- und Tischbeine. 3. November 1923. St. 28 639.

63e. 859 849. Offenbacher Gummiwerke Carl Stoeckicht Akt.-Ges., Offenbach a. M. Gummigleitschutzreifen für Motorfahrzeuge und Fahrräder. 28. September 1923. O 13 600.

63e. 860 727. Wilhelm Stridde, Leipzig-Leutzsch, Hauptstr. 21a. Im Kraftfahrzeug mitführbarer Vulkanisierapparat. 7. November 1923. St. 28 647.

63g. 859 116. Johann Popp, Nürnberg, Schanzäckerstraße 28. Vorrichtung zum Auffinden beschädigter Stellen von Luftreifen. 16. Okt. 1923. P. 39 494.

70e. 859 676. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Radiergummi. 26. Oktober 1923. C. 16 568.

71a. 859 154. Pesol-Kommanditgesellschaft Müller & Co., Dresden-Kaditz. Gummisohle. 13. August 1923. P. 39 287.

71a. 859 606. Heinrich Dresing, Bad Oeynhausen. Gummiecke. 18. April 1923. D. 41 067.

71a. 859 607. Heinrich Dresing, Bad Oeynhausen. Gummiabsatz. 18. April 1923. D. 41 068.

71a. 859 655. Hugo Klostermann, Hagen i. W., Langestr. 14b. Schuhbesohlung mittels Gummisohle und aufgelegter Spitze aus anderem Material. 12. Oktober 1923. K. 95 584.

71a. 859 656. Karl Bayer, Ulm a. D., Herrenkellergasse 1. Gummisohle für Schuhwerk. 13. Oktober 1923. B. 104 143.

71a. 860 629. Heinrich Chormann, Düsseldorf, Birkenstr. 71. Gummisohle für Schuhwerk. 17. Oktober 1922. C. 15 920.

77f. 859 443. Max Manfred v. d. Heyden, Berlin, Leipzigerstr. 119/120. Wasserspeiende Gummifigur. 19. Oktober 1923. H. 98 204.

Straßenpflaster aus Kautschuk. In den Vereinigten Staaten finden Straßen-Kautschukbeläge steigendes Interesse. So hat z. B. die Wright Rubber Products Co., Racine in Wisconsin ein Stück defektes Holzpflaster zwischen einer viel von Autos befahrenen Strecke zwischen Chicago und Milwaukee mit Kautschukpflaster belegt, das eine glatte Oberfläche bietet, die zudem heftige Stöße und Erschütterungen fast aufhebt. Die Kautschukblöcke wurden aus alten Radreifen hergestellt. Das Altmaterial wurde zermahlen, gemischt und unter hohem Druck geformt. Die 2 inches starken, 4½ inches breiten und 12 inches langen Kautschukstücke wurden auf einer mit Kreosot getränkten Holzunterlage, deren Planken mit Eisenbolzen untereinander verbunden wurden, durch Schrauben und Zement befestigt. Dieses Kautschukpflaster hat sich sehr gut bewährt, es springt nicht, staubt nicht und hält die schwersten Belastungen aus. Nach „The India Rubber World", November 1923, Seite 77.

Marktberichte.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 21. Dezember 1923.

In der Berichtswoche blieb die Haltung des Marktes unverändert ruhig, aber stetig. Der Konsum deckt nur seinen notwendigsten Bedarf in prompt greifbarer Ware, während für spätere Positionen nur wenig Interesse besteht. Gehandelt wurden Standard Latex und abfallende Latex, welche weiter gesucht werden, doch ist das Angebot sehr knapp; ferner fanden Umsätze statt in guten und abfallenden Sheets, dicken und dünnen braunen Crepes sowie Hevea Scraps.

Die Auslandsmärkte sind ebenfalls ruhig, aber stetig.

Wir notieren heute wie folgt:

I. Latex Crepe	1 sh 2 3/8 d
I. Ribbed Smoked Sheets	1 sh 2 1/8 d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	1 sh ¾ d bis 1 sh 1½ d
Reine braune Crepe	1 sh 1¼ d bis 1 sh 1¾ d
Etwas borkige braune Crepe	1 sh ¾ d bis 1 sh 1¼ d
Dunkle Crepe	1 sh ½ d bis 1 sh ¾ d
Hard cure fine Para	1 sh ½ d
Caucho Ball	1 sh
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis la	3 sh 6 d bis 3 sh 8 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis la	2 sh 11 d bis 3 sh 2 d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	10¼ d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 27. Dezember 1923.

Die Ausfuhrziffern von British Malaya in diesem Jahr bis Ende November zeigen eine Abnahme von 32 821 Tonnen gegenüber den vorjährigen Ziffern; für Ceylon sind die betreffenden Ziffern 10 597 Tonnen. Das gibt die Gesamtsumme von 43 428 Tonnen, um die gemäß den Beschränkungsbestimmungen weniger Gummi aus dem Osten verschifft wurde als im Vorjahr. Demgegenüber ist mit einem plus von 30 000 Tonnen niederländischen Kautschuks zu rechnen. Die Verbraucher beeilen sich nicht mit ihren Käufen sondern leben von der Hand in den Mund. Während der Feiertage hat eine merkliche Besserung des Marktes eingesetzt und die Preise blieben dank der regen Nachfrage fest. Die Vorräte in London belaufen sich auf 59 672 Tonnen. New York berichtet als Preisstand 27 Cents. Abschlüsse wurden nach dort gemacht cif New York für Dezember-Januar zu 1 sh 2½ d und für Januar-Februar zu 1 sh 2¾ d. Singapore meldet Verkäufe nach Amerika zu 1 sh 2 7/8 d greifbare Ware cif bei sofortiger Lieferung. In London war der Markt in Pflanzungsgummi fest. Crepe greifbar 1 sh 2 3/8 d bis 1 sh 2½ d, Januar ebenso, Februar 1 sh 2½ d bis 1 sh 2¾ d, März 1 sh 2 5/8 d bis 1 sh 2 7/8 d, Januar-März 1 sh 2½ d bis 1 sh 2¾ d, April-Juni 1 sh 3 d bis 1 sh 3 1/8 d. Ribbed smoked sheet greifbar 1 sh 2 3/8 d bis 1 sh 2½ d, Januar ebenso, Februar 1 sh 2½ d bis 1 sh 2¾ d, März 1 sh 2 5/8 d bis 1 sh 2 7/8 d, April-Juni 1 sh 3 d bis 1 sh 3 1/8 d. Para-Markt unverändert. Hard fine greifbar 1 sh ½ d, Februar-März ebenso, März-April 1 sh ¾ d. Soft fine greifbar 11¾ d, Februar-März und März-April ebenso. (Die Preise verstehen sich ab Lager London; es sind also die Londoner Kosten, Fracht und Versicherung dazu zu schlagen)

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 21. Dezember 1923.

Der Markt ist äußerst still und die Preise sind so gut wie unverändert geblieben. Die Lust zum Kaufen war im allgemeinen ebenso gering wie zum Verkaufen. Der Schluß ist stetig. Hevea Crepe —,74 fl., Sheets —,73 fl., loko; Hevea Crepe —,76 fl., Sheets —,75 fl., Januar-März; Hevea Crepe —,77 fl., Sheets —,76½ fl., April-Juni.

* * *

Amsterdam, den 28. Dezember 1923.

Da der Markt in London seit unserem letzten Bericht fest war und die Preise dort etwas gestiegen sind, ist auch hier eine Besserung an den wenigen Geschäftstagen eingetreten; aber der Umsatz blieb wegen Mangel an Verkäufern äußerst gering. Der Schluß ist aber flau zu folgenden Preisen: Hevea Crepe —,75 fl., Sheets —,74 fl., loko; Hevea Crepe —,76½ fl., Sheets —,76 fl., Januar-März; Hevea Crepe —,77½ fl., Sheets —,77 fl., April-Juni.

Joosten & Janssen.

Paraffin, Wachs, Ceresin.

Hamburg, den 29. Dezember 1923.

Im Wachs- und Fettmarkt herrscht weiter gute Nachfrage und wiederum wurden erhebliche Mengen aus dem Markte genommen. Wenn auch in der augenblicklichen Festwoche eine gewisse Ruhe eingetreten ist, eröffnet doch das neue Jahr weit freundlichere Aussichten für die allgemeine Besserung der Geschäftslage.

Paraffin ist bei fast erschöpften Lokobeständen sehr gefragt und die verfügbaren Mengen der Produktionsländer sind ebenfalls nur gering. Die Preisbewegung zeigt nach wie vor eine aufsteigende Kurve, der Höchststand scheint auch heute noch nicht erreicht zu sein.

Ceresin: Das Geschäft ist bei festen Preisen etwas lebhafter.

Japanwachs ist fest aber ruhig.

Karnaubawachs ist bei anziehenden Preisen mehr gefragt.

Montanwachs ist unverändert.

Vaseline: Die steigenden Rohstoffnotierungen mußten, wie vorausgesehen, zu Preiserhöhungen führen, doch bin ich vorerst noch in der Lage freibleibend zu notieren: Paraffin, weiß, amerik. in Tafeln, 50/52° 11,40 $ per 100 kg; Paraffinschuppen, weiß, amerik., 50/52° 9,25 $ per 100 kg; Paraffinschuppen, gelb, amerik., 50/52° 8,85 $ per 100 kg; Ceresin, naturgelb, 54/56° 15,50 $ per 100 kg; Ceresin, weiß, 54/56° 16,50 $ per 100 kg; Japanwachs, drei erste Marken, 88 sh per 1 cwt.; Karnaubawachs, fettgrau 91 sh per 1 cwt.; Karnaubawachs, kurantgrau 87 sh per 1 cwt.; Montanwachs, erste Marke 85 Goldmark per 100 kg, alles per 100 kg ab Lager Hamburg, unverzollt. Ceresin und Montanwachs verzollt brutto für netto bzw. netto inklusive Verpackung. Der Zoll beträgt für Paraffin und Karnaubawachs 10 Goldmark und für Japanwachs 15 Goldmark per 100 kg.

Vaseline, technisch hellgelb, garantiert harz- und säurefrei 8,40 $, technisch braun, garantiert harz- und säurefrei 8,10 $ per 100 kg netto inklusive Faß, verzollt ab Lager Hamburg.

Bericht der Firma Willy L. Wolff, Hamburg.

Nr. 4 Berlin, den 4. Januar 1924 XXIV. (XXXVIII.) Jahrgang.

Die Celluloid-Industrie

Fachblatt für Fabrikation und Handel von Celluloid und Celluloidwaren sowie verwandter Produkte

Organ des Verbandes der Deutschen Celluloid-Industriellen E. V.

Die Celluloid-Industrie im Jahre 1923.

In verschiedenen früheren Artikeln wurde immer wieder darauf hingewiesen, daß die scheinbare Hochkonjunktur der deutschen Industrie nichts anderes als ein Niedergang derselben sei, oder wie sie oft auch richtig bezeichnet wurde, ein Ausverkauf. Nichts aber hat uns in der ganzen Welt mehr geschadet, als gerade dieser Ausverkauf. Immer und immer wieder wiesen unsere Gegner und besonders Frankreich auf die überhohen Gewinne der deutschen Industrie hin und begründeten damit den schlechten Willen Deutschlands, seinen Verpflichtungen nachzukommen. Und die deutsche Industrie? Ist sie schuldlos? „Nein!" Auch sie ließ sich von ihren Papiermarkgewinnen blenden, ließ sich von Tausenden zu Millionen, Milliarden und Billionen treiben. Alles Warnen half nichts, obgleich die Kaufkraft des einzelnen immer weiter abnahm. Erst die immer rasender in den Abgrund sausende Mark und die immer im gleichen Verhältnis steigenden Lebensmittelpreise mußten der plötzlich gänzlich absatzlos werdenden Industrie zeigen, wohin ihre scheinbaren Millionen-, Billionen- und Trillionen-Gewinne sie gebracht hatten. Ebenfalls in den Abgrund.

Das deutsche Volk hat sich willenlos von einigen wenigen, denen ihr Geldbeutel mehr am Herzen lag, als das Wohl des ganzen Volkes, in die Papiergeldwirtschaft hineintreiben lassen. Und wie arm ein jeder geworden, zeigte sich erschreckend bei der Umwandlung der Billionen in Rentenmark. Wenn jetzt die Geschäftswelt daran geht, ihre Bilanzen aufzustellen und in Goldmark umrechnet, wird sie erkennen, daß alle jene großen Papiermarkgewinne nur Seifenblasen waren, die vor der rauhen Wirklichkeit sehr rasch zerplatzen.

Mit diesen Ausführungen ist eigentlich schon der ganze Bericht für das Jahr 1923 geschrieben. Noch zu Anfang des Jahres, als der Dollar um 8000 schwankte, war man überall, auch in der Celluloidwarenbranche, hoffnungsvoll. Die Betriebe arbeiteten voll, die verlangten Preise wurden trotz der fortgesetzten Steigerungen ohne Murren bewilligt. Auch vom Ausland liefen noch regelmäßig Aufträge ein. Und doch machten sich schon Anzeichen bemerkbar, daß es nur eines geringen Anstoßes bedurfte, um alles mit einem Male über den Haufen zu werfen.

Die Besetzung des Ruhrgebietes brachte dann diesen Anstoß, wenn er sich auch erst nach längerer Zeit auswirkte. Die dann immer schneller verfallende Mark ließ schließlich auch den Export ins Stocken geraten, weil die Preise sich über das Niveau des Weltmarktes hoben. Besonders hatte die Celluloidwaren-Industrie hier vielfach mit der Konkurrenz Frankreichs zu rechnen, dem es möglich war und noch ist, infolge billigerer Rohmaterialien usw. die deutsche Celluloidwaren-Industrie auf dem Weltmarkte zu unterbieten. Daß es dabei versucht, überall die deutsche Industrie von ihren Märkten zu verdrängen und sich an ihre Stelle zu setzen, ist leicht erklärlich. Dann aber machen viele der früher von Deutschland kaufenden Länder immer wieder den Versuch, im Lande selbst die betreffenden Artikel herstellen zu lassen. Vielfach hört man dabei auch von Mißerfolgen, weil die nötigen Erfahrungen fehlen, und weil es meist an den richtigen Arbeitskräften mangelt. Es nutzt eben nicht, wenn man sich die nötigen Maschinen beschafft und irgend einen, wenn auch noch so tüchtigen deutschen Meister kommen läßt, der die Sache einrichtet. Die jahrelange Erfahrung und wenigstens etwas handwerksmäßig erzogene Arbeiter lassen sich nicht aus dem Boden stampfen.

Hatte nun das Jahr 1923 noch mit einigermaßen gutem Geschäftsgang begonnen, so zeigten sich aber bald die Anfangsspuren der Krise, die im weiteren Verlauf des Jahres sich stetig steigerte. Das erste Halbjahr verlief noch einigermaßen; die Celluloidwarenfabriken konnten noch voll arbeiten, wenn auch die Exportaufträge zum Teil schon ausblieben. Schon bald im zweiten Halbjahr begannen aber, besonders auch in der Haarschmuckindustrie, verschiedene Fabriken den Betrieb aus Mangel an Aufträgen stillzulegen. Andere versuchten durch Aufnahme neuer Artikel sich weitere Absatzmöglichkeiten zu schaffen. Hierin hatten besonders die Fabriken, die sich der Fabrikation von Armbändern, Halsketten, Anhängern, Gürteln, Agraffen und Gürtel- und Kleiderschließen zuwandten, guten Erfolg. Auch die Herstellung der Taschenbügel brachte noch immer gute Aufträge. Je weiter aber das Jahr sich seinem Ende näherte, um so mehr Fabriken mußten schließen und besonders waren es jene, die sich nicht entschließen konnten oder wollten, andere Artikel aufzunehmen oder sich umzustellen. Und doch ist dies oft das einzige Mittel, um wenigstens den Betrieb aufrecht zu erhalten.

Es gibt noch so unendlich viele Artikel, zum Beispiel der Metallwaren-, chirurgischen-, Instrumenten- und anderer Branchen, die sehr gut in Celluloid herzustellen sind und sich in diesem Material auch bald einführen würden, daß die Fabrikanten versuchen sollten, sich umzustellen, ehe sie ihre Maschinen brach legen.

Es ist natürlich hier nicht der Ort und fehlt auch der Raum, um im einzelnen Artikel aufzuzählen, die sich noch zur Herstellung in Celluloid eignen. Dazu muß man auch die betreffenden Betriebe kennen, um einen Rat erteilen zu können.

Jeder Fabrikant wird aber bei einigem Nachdenken und Umhersehen leicht selbst derartige Artikel herausfinden.

Es sei hierbei auch einmal auf den Wert der Messen hingewiesen. Auf der letzten Frankfurter Messe konnte man z. B. alle Einrichtungsgegenstände moderner Celluloidwarenfabriken sehen. Da wurden Blas-, Preß-, Ziehformen, elektrische Dämpfapparate und Wärmeplatten, Wasserkessel usw. vorgeführt, so daß ein umsichtiger Fabrikant sicher noch manches für sich herausgefunden und manche gute Idee nach Hause mitgenommen hätte.

Läßt sich dem scheidenden Jahre nicht viel Gutes nachsagen, hat es uns doch eine Lehre gegeben, die das deutsche Volk nie vergessen darf. Daneben sind aber Handel und Industrie nicht davon frei zu sprechen, daß sie die Inflationspolitik aus egoistischen Beweggründen mitgemacht und damit die deutsche Wirtschaft dem Zusammenbruch nahe gebracht haben. Auch den Celluloid-Rohstofffabriken, wie der gesamten Schwerindustrie, kann dieser Vorwurf nicht erspart werden. Jeder wollte sich vor Verlust schützen und das gesamte Volk mußte ihn schließlich insgesamt tragen. Die rigorosen Bedingungen und Preise haben vielfach dazu beigetragen, die Katastrophe zu beschleunigen und uns vom Weltmarkt zu vertreiben.

Doch es nutzt nichts, heute noch Vorwürfe zu machen, die nicht helfen und weder Handel noch Industrie aus dem Elend herausbringen. Es gibt nur noch ein Mittel, um die deutsche Volkswirtschaft aus der Krise herauszubringen und das ist die Rückkehr zum alten gegenseitigen Vertrauen und zu vernünftiger Preispolitik.

Wir befinden uns heute in einer Wirtschaftskrise, wie sie schwerer kaum jemals ein anderes Volk durchgemacht hat. Leider hängt die Lösung nicht von uns allein ab, da uns die Fesseln des Versailler Diktates binden. Deshalb wissen wir heute noch nicht, bringt sie uns den völligen Zusammenbruch oder den Anfang eines neuen Aufstieges. Aber eines können wir. Wir können versuchen, den ersteren mit allen Mitteln zu verhindern. Gelingt dies, dann ist auch damit schon der erste Schritt zum Aufstieg getan.

Industrie und Handel, ja jeder einzelne muß dazu übergehen, dem Kleinsten wieder Vertrauen entgegenzubringen. Auf allen Gebieten muß der Preisabbau rigoros vorgenommen werden, alle Zahlungsbedingungen müssen entsprechend der Kaufkraft gestellt und selbst den kleineren Fabriken weitherzig Kredit eingeräumt werden. Man werfe nicht ein, daß die großen Werke doch dann auch vom Auslande Kredit brauchen. Sobald das Uhrwerk bei uns wieder funktioniert, wird auch das Ausland uns sofort Vertrauen entgegenbringen und den nötigen Kredit geben. Zuerst aber müssen wir uns selbst helfen, dann kommt alles übrige schon von selbst.

Das deutsche Volk, seine Industrie, sein Handel, alles steht am Wendepunkt! Was mag uns 1924 bringen? Zusammenbruch oder Aufstieg zu neuem Blühen! Das beste Mittel aber, ersterem entgegenzuarbeiten und zu vermeiden, letzteren zu fördern, lautet nochmals: Treu und Glauben! Preisabbau und gegenseitiger, willig gegebener Kredit!

A. J.

Deutschlands Ein- und Ausfuhr
an Celluloid und Celluloidwaren
im Monat August 1923
und in den Monaten Januar bis August 1923.

dz = Doppelzentner.

Einfuhr.

99. Kampfer.

aus	August dz	Jan.-Aug. dz
China	—	2
Japan	59	1 140
übrigen Ländern. .	—	27
Zusammen . . .	59	1 169

506. Gewebe, mit Zellhorn usw. überstrichen (z. B. Pegamoid)

Einfuhr dz	—	—

521b. Gummiwäsche, sog. (Halskragen u. dergl.), aus Geweben, mit Zellhorn (Celluloid) od. ähnl. Stoffen überstrichen

Einfuhr dz	—	1

601b. Nachahmungen von Elfenbein in Platten oder Stücken

aus	dz	dz
Großbritannien . .	—	—
übrigen Ländern . .	0,04	0,11
Zusammen . . .	0,04	0,11

602. Waren aus Elfenbein oder Nachahmungen davon

aus	dz	dz
Oesterreich	0,31	0,94
übrigen Ländern . .	0 03	1,97
Zusammen . . .	0,34	2,91

603a. Schildpattplatten oder -stücke

aus	dz	dz
Großbritannien . .	2,30	15 91
Brit. Indien . . .	13,48	45 06
Niederl. Indien . .	—	20,70
übrigen Ländern . .	0,09	7,57
Zusammen . . .	15,87	89,24

603b. Nachahmungen von Schildpatt in Platten oder Stücken

Einfuhr dz	—	0,09

604. Waren aus Schildpatt oder Nachahmungen davon

aus	dz	dz
Oesterreich	0,57	0,76
übrigen Ländern . .	0.03	3,90
Zusammen . . .	0,60	4,66

639a. Zellhorn (Celluloid)

aus	dz	dz
Oesterreich	14	108
übrigen Ländern	187	553
Zusammen	201	661

639b. Galalith und ähnliche Stoffe

Einfuhr dz	7	176

640a 1. Filme: unbelichtet, aus Zellhorn oder ähnlichen Stoffen

Einfuhr dz	¹)3	²)25

640a 2. —: belichtet

aus	dz	dz
Danzig	—	15
Oesterreich	1	14
übrigen Ländern	¹)11	²)49
Zusammen	12	78

640b. Kämme, Knöpfe und andere Waren ganz oder teilweise aus Zellhorn usw.

aus	dz	dz
Oesterreich	2	7
übrigen Ländern	²)30	²)118
Zusammen	32	125

Ausfuhr.

99. Kampfer.

nach	dz	dz
Elsaß-Lothringen	—	0
Frankreich	—	404
Oesterreich	—	62
V. St. v. Amerika	451	1 528
übrigen Ländern	132	1 738
Zusammen	583	3 732

506. Gewebe, mit Zellhorn usw. überstrichen (z. B. Pegamoid)

nach	dz	dz
Italien	12	73
Niederlande	15	124
Oesterreich	22	87
Schweden	59	282
übrigen Ländern	97	983
Zusammen	205	1 549

¹) Rückware.
²) Hauptsächlich Rückware.

521b. Gummiwäsche, sog. (Halskragen u. dergleichen), aus Geweben, mit Zellhorn (Celluloid) od. ähnlichen Stoffen überstrichen

nach	dz	dz
Belgien	6	13
übrigen Ländern	4	42
Zusammen	10	55

601. Elfenbein in Platten od. Stücken oder Nachahmungen davon

Ausfuhr dz	0,16	7,78

602. Waren aus Elfenbein oder Nachahmungen davon

nach	dz	dz
Großbritannien	0,38	6,92
übrigen Ländern	3,33	47,77
Zusammen	3,71	54,69

603. Schildpatt in Platten od. Stücken und Nachahmungen davon

nach	dz	dz
Italien	4,62	22,73
übrigen Ländern	7,67	26,29
Zusammen	12,39	49,02

604. Waren aus Schildpatt oder Nachahmungen davon

nach	dz	dz
Italien	—	0,10
übrigen Ländern	0,82	7,56
Zusammen	0,82	7,66

639a. Zellhorn (Celluloid)

nach	dz	dz
Italien	105	734
Großbritannien	321	1 750
Oesterreich	48	903
Tschechoslowakei	135	1 085
Ostpolen	178	655
Pol.-Oberschlesien	—	160
Spanien	21	164
V. St. v. Amerika	175	297
übrigen Ländern	80	829
Zusammen	1 063	6 577

639b. Galalith und ähnliche Stoffe

nach	dz	dz
Danzig	33	142
Großbritannien	158	1 416
Italien	119	1 665
Oesterreich	145	1 082
Tschechoslowakei	192	1 059
Ungarn	3	112
Ostpolen	1	168
Schweiz	788	2 588
Spanien	21	99
V. St. v. Amerika	54	516
übrigen Ländern	58	867
Zusammen	1 572	9 714

640a1. Filme: unbelichtet, aus Zellhorn oder ähnlichen Stoffen

nach	dz	dz
Dänemark	9	125
Elsaß-Lothringen	—	—
Großbritannien	10	61
Italien	151	475
Niederlande	15	62
Norwegen	7	49
Belgien	—	15
Frankreich	—	1
Griechenland	8	15
Oesterreich	31	92
Tschechoslowakei	24	86
Ostpolen	6	20
Rumänien	3	14
Litauen	0	1
Finnland	10	38
Schweden	35	226
Schweiz	8	85
Spanien	18	166
Türkei	15	71
Brit. Indien	3	37
China	2	53
Japan	71	283
Argentinien	24	73
Brasilien	4	51
Chile	0	8
Mexiko	0	27
V. St. v. Amerika	539	1 746
übrigen Ländern	20	241
Zusammen	1 013	4 121

640a 2. —: belichtet

nach	dz	dz
Belgien	—	19
Dänemark	1	21
Frankreich	4	76
Großbritannien	3	39
Italien	3	46
Niederlande	6	80
Oesterreich	2	160
Tschechoslowakei	5	84
Ostpolen	0	12
Lettland	0	45
Schweden	2	38
Schweiz	5	51
Spanien	3	45
Japan	1	10
Argentinien	0	8
Brasilien	4	13
V. St. v. Amerika	1	21
übrigen Ländern	15	193
Zusammen	55	961

640b. Kämme, Knöpfe u. and. Waren, ganz od. teilweise aus Zellhorn usw.

nach	dz	dz
Saargebiet	7	61
Belgien	30	373
Bulgarien	11	75
Dänemark	115	937
Griechenland	9	115
Großbritannien	398	2 788
Italien	206	1 089
Niederlande	156	1 652
Norwegen	53	430
Oesterreich	55	460
Tschechoslowakei	35	227
Ungarn	4	135
Ostpolen	32	383
Portugal	7	72
Rumänien	21	150
Litauen	7	147
Finnland	21	200
Schweden	105	853
Schweiz	74	581
Spanien	35	269
Türkei	26	282

nach	dz.	dz	nach	dz	dz
Aegypten	13	132	Mexiko	31	153
Brit. Indien	20	172	V. St. v. Amerika .	194	1 244
Argentinien	98	701	übrigen Ländern . .	218	1 581
Brasilien	22	288			
Chile	19	135	Zusammen . . .	2022	15 685

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Berlin. Fabrik chem.-techn. Produkte Celluloid-verwertung Edelmetallfabrik, Berlin. Gesamtprokurist gemeinschaftlich mit einem anderen Prokuristen ist Herr Georg Moser, Charlottenburg.

Bernburg. August Bleybaums Celluloid-Schreibwaren- und Reklameartikel-Fabrik. Die Prokura des Herrn Fritz Klettner ist erloschen. Herrn Kaufmann Walter Bleybaum ist Prokura erteilt.

Dätzingen. Württ. Kamm- und Celluloidwarenfabrik Dätzingen G. m. b. H. Die Firma lautet künftig: Eppeler & Fey G. m. b. H. Sind mehrere Geschäftsführer bestellt, so ist jeder Geschäftsführer allein berechtigt, die Gesellschaft zu vertreten und sie zu zeichnen. Ferner wurde durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 19. Oktober 1923 die Bestellung des Geschäftsführers Herrn Karl Arnold, Kaufmann in Dätzingen, widerrufen.

Dresden. Celluloidwarenfabrik Continental A.-G. Das Stammkapital wurde um 120 Millionen Mark erhöht.

Nürnberg. Galalithwarenfabrikation Georg Kaiser. Die Firma ist geändert in Hornwarenfabrik Georg Kaiser.

Schmölln (S.-A.). Schmöllner Celluloidwarenfabrik Otto Schubert & Co. Die Gesellschaft ist aufgelöst und die Firma erloschen.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. „Celluloida" Aktiengesellschaft. Handel und Fabrikation von Celluloidwaren und verwandten Artikeln. Grundkapital: 1 Milliarde Mark. Besteht der Vorstand aus mehreren Personen, so wird die Gesellschaft entweder von zwei Vorstandsmitgliedern zusammen oder durch ein Vorstandsmitglied in Gemeinschaft mit einem Prokuristen vertreten. Zum Vorstand ist bestellt Herr Oskar Braunstein, Kaufmann, Charlottenburg. Die Geschäftsstelle befindet sich zu Berlin, Alexandrinen-Straße 95/96.

Dätzingen. Württ. Kamm- und Celluloidwarenfabrik Dätzingen, Aktiengesellschaft in Dätzingen. Fabrikation von und der Handel mit Kamm- und Celluloidwaren aller Art. Das Grundkapital beträgt 150 Millionen Mark.

München. Chebag Chemische Fabrik „Bayern" Aktiengesellschaft. Herstellung und Vertrieb von chemischen Waren aller Art, namentlich von Celluloid, dem Celluloid verwandten und Celluloid ähnlichen Erzeugnissen, sowie von Lacken aller Art, Handel mit diesen und anderen Erzeugnissen des In- und Auslandes. Grundkapital: 100 000 000 M. Gründer, welche alle Aktien übernommen haben, sind die Herren Ernst von Lossow, Major a. D., Max Himmelreich, Kaufmann, Wilhelm Wollmann, Professor, Heinrich von Meyerinck, Major a. D. und Hans Miedanner, Kaufmann, alle in München. Geschäftslokal: Belgrad-Straße 219.

Schmölln (S.-A.). Schmöllner Celluloidwarenfabrik Oscar Mehlhorn & Sohn. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Herren Fabrikbesitzer Oscar und Ernst Mehlhorn in Schmölln, Thüringen.

Ausländische Patente.

Herstellung celluloidähnlicher Massen. Engl. Patent Nr. 205 195 vom 13. Juli 1922 für H. Dreyfus, London (veröff. am 5. Dezember 1923). Man verwendet als Löse- oder Plastizitätsmittel bei Herstellung von celluloidartigen Produkten Trichlorbutylalkohol, nebst anderen flüchtigen oder nichtflüchtigen Löse- und Verdünnungsmitteln und dergleichen.

Plastizieren von Celluloidabfällen und dergleichen. Englisches Patent Nr. 205 463 vom 22. März 1923 für F. Schmidt, Troisdorf b. Köln (veröff. am 5. Dezember 1923). Celluloidabfälle oder andere Massen von Celluloidderivaten werden plastisch gemacht durch Bearbeitung mit heißen Walzen ohne Zusatz größerer Mengen an Lösemitteln. Aus der plastischen Masse lassen sich durch Formen unter Druck und Erhitzen kleinere Artikel herstellen.

Verfahren zum Raffinieren von Kampfer. Ver. Staaten Patent Nr. 1 468 371 vom 17. Juli 1920 für L. Andreau, Nemours (veröff. am 18. September 1923). Rohkampfer, welcher enthält Dipenten, Schmelzpunkt 178° C, andere Terpene, Schmelzpunkt 198° C, Kampfer, Schmelzpunkt 205° C, Terpensäure, Schmelzpunkt 220° C und Colophen, Schmelzpunkt 320° C, wird im Mantelkessel durch ein Oel erhitzt, welches in einem elektrischen Heizofen erhitzt und durch den Kesselmantel gepreßt wird. Zunächst geht Wasser über, welches abgelassen wird, dann verflüchtigen sich Dipenten und andere Terpene gemischt mit höher siedenden Bestandteilen, welche in eine Fraktionskolonne übergeführt werden, deren Platten durch heißes Oel auf 200° C erhitzt sind. Kampfer und höher siedende Bestandteile werden kondensiert und gehen in den Kessel zurück. Um den Kampfer, welcher sich im Kessel gesammelt hat, völlig zu reinigen, wird er verflüchtigt, die Dämpfe gehen durch die Fraktionskolonne (210° C), den Dephlegmator (208° C) und den Kondensator (190° C), werden abgekühlt und setzen sich als sublimierter Kampfer ab. Die im Kessel bleibenden Terpene, Terpensäure und Colophon sind wichtige Nebenprodukte.

Vorrichtung und Verfahren zum Reinigen von Kampfer. Vereinigte Staaten Patent Nr. 1 468 377 vom 23. August 1918 für E. Crane und G. Loomis (veröff. am 18. September 1923). Man erhitzt Rohkampfer auf

500° F (260° C) im geschlossenen Kessel 24 Stunden lang. Etwaiger Wassergehalt kann vor dem Erhitzen durch Behandeln mit Kalk entfernt werden. Der Rohkampfer im Kessel wird verflüchtigt, Nichtflüchtiges bleibt zurück. Die Verflüchtigung erfolgt in einem Kolonnenapparat, der bis auf den Schmelzpunkt des Kampfers erhitzt ist. Die Dämpfe gehen durch eine Flüssigkeit, dann durch ein Kühlrohr und in einen Wasserkondensor, wo sich der Kampfer festigt und durch eine Schnecke abgeführt wird. Die Vorrichtung enthält 2 bis 3 Kessel, einer dient zur Destillation, die anderen zum Erhitzen des Rohkampfers unter Druck. Die Ausbeute an Reinkampfer ist gut.

Verfahren zur Herstellung von Batterieplatten aus Celluloid. Ver. Staat.-Pat. Nr. 1 463 864 vom 7. September 1923 für N. Bent. Man stellt dünne Platten aus Celluloid her in gewöhnlicher Weise unter Zusatz von einem Alkalisulfat oder Alkalikarbonat. Letztere werden mit Wasser aus den Platten ausgelaugt. Wird Ammoniumkarbonat verwendet, so erwärmt man die Platten. Die auf diese Weise hergestellten Celluloidplatten sind sehr porös und leisten in elektrischen Batterien wenig Widerstand gegen elektrische Ströme. Sie sind für den Elektrolyt durchdringbar, nicht durchlässig für feste Teilchen, sehr haltbar und säurefest. Man kann die Plattenmasse auch mit Schwefel versetzen und die fertigen Platten dann mit Schwefelkohlenstoff behandeln, oder man setzt Holzmehl zur Celluloidmasse. Die bisher benutzten Batterieplatten aus Celluloid waren mechanisch gelocht, daher wenig haltbar und für feine Teilchen durchlässig.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

39a. 14. L. 57 418. Erich Linden-Lichtenthal, Berlin-Schöneberg, Innsbruckerstr. 19. Verfahren zur Herstellung von gemusterten Gegenständen aus Celluloid oder ähnlichen Massen. 23. Februar 1923.

39a. 20. B. 106 651. Albert Bahls, Eilenburg. Maschine zum Pressen und Prägen von Kämmen und ähnlichen Gegenständen aus Celluloid. 2. Oktober 1922.

Zurücknahme von Anmeldungen.

22g. L. 53 838. Verfahren zum Aufbringen von Celluloidauflagen auf Metalloberflächen, insbesondere Nasenstege von Klemmern. 2. August 1923.

77f. Sch. 62 650. Farbige Spielzeughohlfiguren aus Celluloid. 5. Juli 1923.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

39b. 6. 388 634. Dr. Carl G. Schwalbe, Eberswalde. Verfahren zur Herstellung hornartiger Massen; Zus. z. Pat. 387 631. 6. Mai 1920. Sch. 58 226.

39b. 8. 388 330. Viggo Valdemar Andresen, Kopenhagen; Vertr.: Dr. Hederich, Pat.-Anw., Kassel. Verfahren zur Herstellung eines Härte- und Reinigungsmittels für Gegenstände aus Elfenbein und anderen Knochenmassen; Zus. z. Pat. 386 339. 1. März 1921. A. 34 984. Dänemark 11. November 1920.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

3a. 860 194. Manufacture du Linge Celluloid Ehrlich Freres, Straßburg, Elsaß; Vertr.: Dr. v. Rothenburg, Pat.-Anw., Darmstadt. Celluloidhemdenkragen. 6. November 1923. E. 31 028.

33c. 858 312. Ober-Ramstädter Haarschmuck- und Celluloidwarenfabrik Albert März, Ober-Ramstadt b. Darmstadt. Zusammenklappbarer Taschenkamm. 11. September 1923. O. 13 559.

39a. 858 158. Goerz Photochemische Werke G. m. b. H., Zehlendorf-Wannseebahn. Celluloidfolie. 8. Oktober 1923. G. 54 762.

33b. 858 493. R. Bandmann und L. Geipel, Offenbach a. M. Verschluß für Taschenbügel aus Celluloid und dergleichen. 5. Oktober 1923. B. 104 094.

42h. 859 639. Optische Werke G. Rodenstock, München. Theatergläser mit Celluloidbelag. 2. Oktober 1923. O. 13 583.

42h. 859 960. Gustav Schwarz, Rathenow a. d. H. Brillengestell aus Celluloid oder dergleichen. 3. November 1923. Sch. 78 522.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen

Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Ständige Mitarbeiter der Redaktion: Dr. Paul Alexander, Berlin; Dr. Gustav Bonwitt, Berlin; G. Borchert, Essen; Paul Bredemann, Köln-Lindenthal; Dr. Brönner, Berlin; Alfred Dominikus, Hösel-Düsseldorf; Prof. Dr. Fritz Frank, Berlin; Dr. Kurt Gottlob, Atzgersdorf bei Wien; Dr. L. Gottscho, Berlin; Dr. Grävéll, Berlin; Dr. Hertel, Berlin; R. Hildenbrand, Schlotheim; Ing. P. Hoffmann, Berlin-Zehlendorf; Albert Jaeckel, Waldmannslust b. Berlin; Max Kath, Halle; Direktor O. Krahner, Berlin; Aug. Lohmann, Berlin; Dr. Ed. Marckwald, Berlin; R. Marzahn, Blasewitz; Adolf May, Brandenburg a. H.; Ferd. Meyer, Hannover; Fritz Runkel, Bensberg; Dr. jur. Schmaltz, Hamburg; Rechtsanwalt Dr. Starke, Berlin; Oberstabsapotheker Utz, München NW 2; Dr. Vaas, Berlin

Hierzu 4wöchentlich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE“

BEZUGSPREIS monatlich: 0,80 Goldmark. Für Oesterreich u. Ausland besondere Vereinbarung. Erscheint in Doppelheften 14täglich.	Die Bestellung erfolgt innerhalb Deutschland beim zuständ. Postamt. Oesterreich und Ausland direkt beim Verlag.	Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf. — Begründet von Th. Gampe.	Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36.	**Anzeigen** die 7gespalt. Millimeter-Zeile oder deren Raum Goldmark 0,10. .. Bei Wiederholungen Rabatt. ..

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“ befindet sich: Berlin SW19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonto der „Gummi-Zeitung“ Berlin Nr. 809 Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Bankkonto: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38/39.

Ein- und Ausfuhr von Kautschukwaren.

Die Kautschukwareneinfuhr betrug im Oktober 1923 = 245 Doppelzentner und in den Monaten Januar bis Oktober insgesamt 2253 Doppelzentner gegen 3721 Doppelzentner in der gleichen Zeit des Vorjahres. Davon entfielen auf Weichkautschukwaren im Oktober 241 und Januar bis Oktober 2155 (1922 = 3603) Doppelzentner, auf Hartkautschuk und Hartkautschukwaren im Oktober 4, im Januar bis Oktober 98 (1922 = 118) Doppelzentner. Die Ausfuhr umfaßte im Oktober 15 251 Doppelzentner Kautschukwaren und in der Zeit von Januar bis Oktober 152 905 Doppelzentner gegen 134 637 Doppelzentner in der gleichen Zeit des Vorjahres. Waren aus Weichkautschuk machten im Oktober 14 502 Doppelzentner aus, im Januar bis Oktober 144 572 (1922 = 128 908) Doppelzentner, Hartkautschuk und Hartkautschukwaren im Oktober 749 und im Januar bis Oktober 8333 (1922 = 5729) Doppelzentner.

Keine Ausfuhrdevisen für Kautschukwaren.

Nach einer Verordnung des Reichswirtschaftsministers vom 29. Dezember 1923 sind beim Export von Kautschukwaren der Nummern 570 bis 586 des Statistischen Warenverzeichnisses, d. h. für sämtliche Hart- und Weichkautschukwaren, keine Ausfuhrdevisen mehr an das Reich abzuführen. Die Verordnung findet auch Anwendung auf solche Ausfuhrgeschäfte, für die ausländische Zahlungsmittel noch nicht abgeführt worden sind.

Preiskonvention Deutscher Chirurg. Hart- und Weichgummi-Fabriken, Leipzig.

Von der Preiskonvention Deutscher Chirurgischer Hart- und Weichgummiwaren-Fabriken sind neue Goldmarkpreislisten einschließlich Lieferungs- und Zahlungsbedingungen erschienen, die ab 1. Januar d. J. gültig sind. Auf Wunsch stehen Abdrücke zur Verfügung und können bei der Geschäftsstelle Leipzig, Querstr. 18, I, angefordert werden. — Ab 14. Januar haben für eine Anzahl Konventionsnummern Preisänderungen stattgefunden.

Der Abbau der Außenhandelskontrolle.

Die der Außenhandelsstelle für Elektrotechnik und ebenso die der Außenhandelsstelle für Schnitz- und Formerstoffe und Knöpfe zustehenden Befugnisse zur Erteilung von Ein- und Ausfuhrbewilligungen sind mit Wirkung vom 1. Januar 1924 zurückgezogen worden. Von diesem Tage ab werden Ein- und Ausfuhrbewilligungen des Geschäftsbereichs dieser beiden Außenhandelsstellen ausschließlich vom Reichskommissar für Aus- und Einfuhrbewilligung, Berlin W 15, Lietzenburgerstr. 18, erteilt.

Aufhebung der 26prozentigen Reparationsabgabe?

Wir berichteten kürzlich über die Einstellung der Rückerstattung der 26prozentigen englischen Reparationsabgabe durch die deutsche Regierung. Wie uns mitgeteilt wird, hofft man in den Kreisen der Industrie allgemein, daß die Reparationsabgabe, sobald die neue englische Regierung gebildet sein wird, spätestens im Laufe des Monats März, überhaupt fallen gelassen wird. Jedenfalls läßt die Bildung der neuen englischen Regierung, die freihändlerisch gesinnt sein wird, diese Annahme zu. Ueberhaupt finden die Schwierigkeiten der deutschen Verhältnisse in England mehr Verständnis als in den übrigen alliierten Staaten. Fest steht auch, daß maßgebende englische Handelskreise sich um die Aufhebung der deutschen 26prozentigen Reparationsabgabe bemühen. Wie neuerdings gemeldet wird, finden gegenwärtig zwischen der deutschen und der englischen Regierung Besprechungen über die Frage der 26prozentigen Ausfuhrabgabe statt. Zu diesen Besprechungen werden auch die deutschen Wirtschaftskreise in weitestem Umfange herangezogen. Gegenüber den Klagen, daß keine Uebergangsbestimmungen

von der Reichsregierung für die Einlösung der Reparationsscheine bis zur eventuellen Aufhebung der 26prozentigen Abgabe getroffen worden seien, sei festgestellt, daß die eigentlich am 31. März 1924 abgelaufene Frist bis zum 31. Dezember 1924 verlängert worden ist.

Ermäßigung der Gütertarife um 8 Prozent.

Bei der Reichsbahn sind eingehende Untersuchungen angestellt worden über die Möglichkeit, die Eisenbahngütertarife herabzusetzen. Gegen die auch vom Reichsverkehrsminister als durchaus wünschenswert und erstrebenswert angesehene Herabsetzung der Gütertarife sprechen sowohl die angespannte Geldlage der Reichsbahn, als auch die noch ungedeckten fortlaufenden Kosten aus der Ruhrbesetzung. Trotz dieser erheblichen Bedenken hat der Reichsverkehrsminister sich entschlossen, am 20. Januar eine Ermäßigung der normalen Gütertarife um 8 Prozent eintreten zu lassen. Auch ein Teil der Ausnahmetarife wird ermäßigt, sofern nicht bei einzelnen Tarifen bereits größere Ermäßigungen aus der letzten Zeit vorliegen. Die Ermäßigung um gerade 8 Prozent ist aus tariftechnischen Rücksichten erfolgt. Die Untersuchungen der Reichsbahn über die weitere Entwicklung der Eisenbahntarife sind noch nicht abgeschlossen; namentlich werden weitere Vergünstigungen für die Durchfuhr und die Ausfuhr, insbesondere Seehafentarife, vorbereitet. Der Reichsverkehrsminister will mit dieser Tarifermäßigung den allgemeinen Preisabbau fördern und hofft, daß sie beitragen wird, den Verkehr zu beleben, dessen Aufschwung die Wirtschaft als Folge der gefestigten Währung erwartet.

Verlängerung von Bilanzfristen.

Die Reichsregierung hat auf Grund des Ermächtigungsgesetzes nach Anhörung der Ausschüsse des Reichstags und des Reichsrats verordnet: Läßt sich bei einer Aktiengesellschaft, Kommanditgesellschaft auf Aktien oder G. m. b. H., deren Vermögen sich zum erheblichen Teile im besetzten Gebiet befindet, nach Lage des Falls der Stand des Vermögens und der Schulden, auch mit Hilfe von Schätzungen, nicht darstellen, so kann im Falle eines dringenden Bedürfnisses auf Antrag der Gesellschaft die oberste Landesbehörde, in deren Bezirk die Gesellschaft ihren Sitz hat, die Frist verlängern, innerhalb deren nach dem Gesetz oder dem Gesellschaftsvertrag die Bilanz, die Gewinn- und Verlustrechnung und der Geschäftsbericht aufzustellen sowie dem Aufsichtsrat, der Generalversammlung oder Gesellschafterversammlung vorzulegen sind. Auch für die ordentliche General- oder Gesellschafterversammlung kann auf Antrag durch die oberste Landesbehörde Fristverlängerung gewährt werden. Die Kosten des Verfahrens trägt die Antragstellerin.

Die Aufhebung der Einfuhrkontrolle und der deutsche Markt.

Ein Mahnwort an Händler und Verbraucher.

Jahrelang ist der deutsche Markt vor dem Eindringen fremder Waren sowohl natürlich als auch künstlich geschützt gewesen. Natürlich dadurch, daß die ausländischen Waren, bei dem tiefen Stand der Papiermark gegenüber den Hochvaluten und bei den dadurch bedingten Preisen, keinen Absatz finden konnten; künstlich noch dadurch, daß seit dem Jahre 1921 die Einfuhr durch die fachlichen Außenhandelsstellen und durch die Einführung des Einfuhrbewilligungsverfahrens zwangsweise geregelt wurde. Nachdem sich nun aber unsere Preise den Weltmarktpreisen genähert, diese sogar vielfach überschritten haben, ist der natürliche Schutz des Inlandsmarktes in Wegfall gekommen. Das Eindringen fremder Waren wäre jedoch trotzdem nicht in dem Maße zu befürchten gewesen, wenn die zwangsweise Regelung der Einfuhr hätte aufrecht erhalten werden können und nicht jetzt, durch die Verordnung über die Einfuhr von Waren vom 29. Dezember 1923 das Reichswirtschaftsministerium eine Reihe von Waren der Einfuhrkontrolle entzogen und die Einfuhr ohne Einfuhrbewilligung oder sonstige Einfuhrformalitäten gestattet hätte.

Die Tatsache, daß gerade in dem jetzigen Augenblick, in dem ein Eindringen fremder Waren mit Rücksicht auf die eigenen Absatzschwierigkeiten des Auslandes besonders stark zu befürchten ist, zumal der alte Zolltarif mit seiner Reformbedürftigkeit keinen genügenden Schutz mehr bietet, die Einfuhrkontrolle teilweise aufgehoben und auf dem Gebiet der Einfuhrpolitik annähernd der normale Vorkriegszustand wieder hergestellt wird, mag manchen unserer Leser in Verwunderung gesetzt haben. Auch wir konnten uns die Ursache anfangs nicht erklären. Aber zwei Gründe mögen wohl dafür gesprochen haben. Einmal die bisher noch wenig bekannte Tatsache, daß wir ab 11. Januar 1925 wieder eine autonome Handels- und Handelsvertragspolitik treiben dürfen, da am 10. Januar 1924 — einen Tag vor dem Inkrafttreten der gegenwärtigen Verordnung — die Einspruchsfrist der Signatarmächte des Friedensvertrages wegen einer Verlängerung der in Artikel 267 enthaltenen Beschränkungsbestimmungen abgelaufen ist, ohne daß ein entsprechender Antrag bei der Reichsregierung eingelaufen ist. Die deutsche Regierung kann also ungehindert die notwendigen Vorbereitungen treffen, um künftige Handelsvertragsverhandlungen anzubahnen. Zum anderen mag aber auch die Tatsache eine entscheidende Rolle gespielt haben, daß das Reich aus finanziellen und tatsächlichen Gründen eine Einfuhrkontrolle nicht mehr länger aufrecht erhalten kann; aus finanziellen Gründen wegen des dazu notwendigen Beamtenapparates, aus tatsächlichen Gründen, wegen des großen „Loches im Westen“, durch das die Einfuhr fremder Waren trotz der Einfuhrkontrolle erfolgt.

Was nun die teilweise Aufhebung der Einfuhrkontrolle für Rohstoffe und Waren unseres Industriezweiges anbetrifft (vergl. den Artikel auf Seite 234), so kann mit Befriedigung festgestellt werden, daß vorläufig noch die folgenden besonders wichtigen Positionen bei der Einfuhr nach Deutschland einer Einfuhrbewilligung bedürfen.

573	Kautschukfäden, gezogen oder geschnitten, auch mit Gespinsten umsponnen, umflochten oder übersponnen,
574 a	Schläuche aus Kautschuk für die Bereifung von Kraftfahrzeugrädern für Personen- und Lastfahrzeuge,
574 b	Schläuche aus Kautschuk für die Bereifung von anderen Fahrzeugrädern (Fahrrädern usw.),
575	Treibriemen aus Gespinstwaren, mit Kautschuk getränkt oder überzogen oder mit Unter- oder Zwischenlagen aus Kautschuk; aus Kautschuk mit Unter- oder Zwischenlagen aus Gespinstwaren,
577	Schuhe aus Kautschuk, auch in Verbindung mit Sohlen aus anderen Stoffen (Gummischuhe),
578 a	Reifen aus Kautschuk für Fahrzeugräder,
578 b	Schutz-(Lauf-)Decken für die zu Fahrzeugrädern bestimmten Schläuche aus Gespinstwaren, mit Kautschuk getränkt oder überzogen oder durch Zwischenlagen von Kautschuk verbunden, auch aus Leder oder in Verbindung mit unedlen Metallen; für Räderschläuche zu Kraftfahrzeugen (Automobillaufdecken),
578 c	Schutz-(Lauf-)Decken für Räderschläuche zu anderen Fahrzeugen,
708	Klingerit, Dichtungsplatten, -ringe und anderweitig nicht genannte Waren aus Asbest, Asbestpapier oder Asbestgeweben, soweit sie durch Kautschuk verbunden sind,
aus 771 a	durch ihre Verbindung hierher gehörige Füllfederhalter aus Kautschuk (Füllfederhalter mit Goldfeder),
aus 776	durch ihre Verbindung hierher gehörige Füllfederhalter aus Kautschuk (mit Silberfeder),
aus 879	durch ihre Verbindung hierher gehörige Füllfederhalter aus Kautschuk (mit Kompositionsmetallfeder),
aus 884 b	durch ihre Verbindung hierher gehörige Füllfederhalter aus Kautschuk (Füllfederhalter mit goldplattierter Feder),
aus 902	Wringmaschinen mit Walzen aus Kautschuk oder damit ganz oder teilweise überzogen (Wringmaschinen für Haushaltungen),
aus 946	Kinderspielzeug aus Kautschuk (Kinderspielbälle, Puppen usw.),
522	Kleider und sonstige genähte Gegenstände aus Gespinstwaren oder Filzen, mit Kautschuk überzogen oder getränkt oder durch Zwischenlagen aus Kautschuk verbunden, oder in Verbindung mit Kautschukfäden, auch aus Geweben von Kautschukfäden in Verbindung mit Gespinsten (insbesondere Armblätter, Regenmäntel, Pelerinen, Umhänge usw.),
aus 533	Männerhüte aus Gespinstwaren, mit Kautschuk überzogen oder getränkt,
aus 535	Frauenhüte aus Gespinstwaren, mit Kautschuk überzogen oder getränkt.

Wenn es demnach als zweckmäßig erachtet worden ist, die wichtigsten Waren und Warengattungen noch einmal unter die Einfuhrkontrolle zu bringen, so bietet doch die Liste der einfuhrfrei gewordenen Waren Grund genug, um einmal die Wirkungen zu untersuchen, die eine Einfuhr fremder Waren in größerem Umfange für die deutsche Wirtschaft nach sich ziehen würde, um so mehr, als es bei der jetzigen, durch die Verordnung vom 29. Dezember geschaffenen Lage auf dem Gebiete der Einfuhrpolitik nicht bleiben wird. Wir werden vielmehr in nächster Zeit voraussichtlich damit rechnen müssen, daß mit der Einfuhrkontrolle restlos aufgeräumt wird und somit auch alle jene Waren unseres Industriezweiges einfuhrfrei werden, die jetzt noch auf der Einfuhrverbotsliste stehen.

Zwei Gründe wirtschaftlicher und sozialer Natur sind es vorwiegend, die uns unter den jetzigen Verhältnissen zwingen, bei der Einfuhr fremder Waren eine gewisse Selbstdisziplin zu üben, damit unsere Wirtschaft, die gerade jetzt eine kleine Atempause genießt, durch eine passive Handelsbilanz nicht wieder in ein neues Chaos gestürzt wird. Zwar hat Deutschland schon vor dem Kriege eine schwach passive Handelsbilanz gehabt. Sie ist aber durch die Erträgnisse aus Schiffahrt, ausländischen Beteiligungen, Zinsen usw. zu einer aktiven Zahlungsbilanz geworden. Leider fehlen uns aber in unserem gegenwärtigen Wirtschaftszustand alle jene Faktoren, die eine passive Handelsbilanz zu einer aktiven Zahlungsbilanz machen können. Wir müssen also in Zukunft auf dieses korrigierende Element verzichten und von vornherein auf eine aktive Handelsbilanz hinzielen, als der ersten Voraussetzung für eine stabile Währung. Ob wir dieses Ziel bei verstärkter Einfuhr fremder Waren — wie sie jetzt vielleicht zu erwarten sein wird — erreichen können, ist sehr fraglich, wenn nicht sogar vollkommen ausgeschlossen. Solange Deutschland noch derart große Mengen von Lebensmitteln, Rohstoffen usw. einführen muß, um überhaupt leben und arbeiten zu können, muß jede unnütze Einfuhr, vor allen Dingen die Einfuhr solcher Waren vermieden werden, die im Inlande selbst in ausreichendem Maße hergestellt werden. Dazu gehört auch die Einfuhr fremder Gummiwaren, da die deutsche Gummi-Industrie den inländischen Bedarf restlos zu decken vermag. Dem Einfuhrhändler, wie dem Handel überhaupt, erwächst hier eine große und verantwortungsvolle Aufgabe. Er wird die immer wieder auftauchende Frage: „Ist die Einfuhr dieser oder jener Ware im allgemeinen Interesse notwendig und erwünscht?“ auf das Sorgfältigste zu prüfen haben und stets dessen eingedenk sein müssen, daß jeder Doppelzentner oder jedes Stück ausländischer Ware die Absatzmöglichkeit eines Doppelzentners oder eines Stückes deutscher Ware auf dem Inlandsmarkt zunichte macht und damit letzten Endes eine gedeihliche Entwicklung der deutschen Wirtschaft überhaupt in Frage stellt.

Betrachten wir die Mengen ausländischer Gummiwaren, die vor dem Kriege in freier Konkurrenz auf den deutschen Markt kamen, und die in die Millionen gehenden Werte dieser Mengen, dann ist für jeden Einsichtigen klar, daß die Einfuhr einer auch nur annähernd gleichen Menge unter den jetzigen Verhältnissen den Ruin nicht nur für die deutsche Wirtschaft, sondern auch für unsere Währung bedeuten würde, ganz abgesehen davon, daß die Einfuhrhändler an ihrem eigenen Leibe sehr bald verspüren würden, daß in Deutschland trotz eines eventl. billigeren Preises nennenswerte Absatzmöglichkeiten vorerst nicht vorhanden sind.

Zur Illustration geben wir im folgenden die Einfuhrmengen einiger wichtiger Warengattungen unserer Industrie aus dem Jahre 1912 und 1913 wieder. Es wurden eingeführt:

	1913		1912	
	Menge dz	Wert in 1000 M	Menge dz	Wert in 1000 M
Waren aus weichem Kautschuk				
Kautschuk aufgelöst	419	84	94	19
Weichkautschukteig, gewalzte Platten daraus; Kautschukplatten mit eingewalztem Draht; alle diese nicht vulkanisiert	16 367	6 547	18 914	7 566
Geschnittene Platten (Patentplatten) aus Kautschuk	366	549	268	402
Kautschukfäden:				
ohne Gespinste	1 486	2 378	2 282	3 651
mit Gespinsten	139	195	161	225
Schläuche aus Kautschuk für die Bereifung: von Kraftfahrzeugrädern für Personen- und Lastfahrzeuge	1 124	1 124	1 040	1 040
von anderen Fahrzeugrädern (Fahrrädern usw.)	89	80	90	81
Schläuche andere aus Kautschuk	340	153	396	179
Treibriemen aus Gespinstwaren mit Kautschuk	947	402	690	293
Gummischuhe	2 965	1 408	4 881	2 318
Reifen aus Kautschuk für Fahrzeugräder	543	304	751	421
Kraftfahrzeuglaufdecken	7 640	7 258	5 444	5 172
Fahrradlaufdecken	221	122	74	41
Kautschukplatten mit Gespinstwaren usw.	3 042	1 777	3 111	1 816
Kolben-Stopfbüchsen-Packungen, Dichtungsschnüre	547	142	518	135
Kautschuk-Drucktücher	2 152	904	1 878	789
Hartkautschuk und Hartkautschukwaren				
Hartkautschukteig für zahntechnische Zwecke	81	89	73	80
Hartkautschuk in Platten, Stangen, Rohpressungen usw., unbearbeitet	247	144	221	129
Andere Hartkautschukwaren	696	592	542	461
Andere Waren				
Klingerit, Kesselbekleidungen, Dichtungsplatten, -ringe und Waren aus Asbest	2 166	758	2 448	857
Kabel	19 004	2 109	13 318	1 485
Treibriemen aus Baumwolle, Wolle usw.	698	216	415	129

Es würde zu weit führen, diese Zahlen noch durch erläuternde Worte zu ergänzen. Sie sprechen in ihrer stummen Sprache für denjenigen, der Zahlen in der Statistik zu lesen versteht, mehr als Worte sagen können. Sie zeigen, wie absurd es wäre, fremde Waren in auch nur annähernd denselben Mengen wie früher in einer Zeit einzuführen, in der die deutsche Wirtschaft jede Mark, jeden Pfennig so dringend nötig hat, um das einzuholen, was sie durch die vier Jahre Kriegswirtschaft und die fünf Jahre Inflationswirtschaft an Substanz verloren hat.

Ein weiterer Grund und zwar ein solcher sozialer Natur, der uns bei der Einfuhr fremder Waren zur Vorsicht zwingt, ist die Tatsache, daß der Prozentsatz eingeführter Waren, um den — wie bereits angedeutet — die Absatzmöglichkeit der heimischen Industrie vermindert wird, auch den Beschäftigungsgrad unserer Industrie nachteilig beeinflußt und damit die Arbeitslosigkeit verschärft, die ohnehin schon groß genug ist und nicht noch durch solche wirtschaftlich unbegründete Handlungen verstärkt werden sollte. Mit einem weiteren Anwachsen der Arbeitslosigkeit sinkt aber auch die Kaufkraft des Publikums und der deutsche Markt wird noch weniger aufnahmefähig, als er es jetzt schon ist. Damit vergrößert sich aber auch wiederum das Risiko für den Importeur, so daß er sich eines Tages vor die Tatsache gestellt sehen wird, einerseits für seine Auslandsware keinen Absatz mehr zu finden und andererseits seine in der Auslandsware festgelegten Kapitalien nicht mehr flüssig machen zu können. Wieweit dieses Risiko unter den jetzigen Verhältnissen tragbar ist, mag jeder selbst ermessen. Es muß auch jeder selbst ermessen können, wieweit er dies den allgemeinen wirtschaftlichen Interessen und seinem sozialen Empfinden gegenüber rechtfertigen kann.

Da nun diese beiden Gründe wirtschaftlicher und sozialer Natur, passive Handelsbilanz und Arbeitslosigkeit mit der Währungsfrage eng verbunden sind, so sind es vorwiegend gesamtwirtschaftliche Interessen, die für eine möglichste Beschränkung in der Einfuhr ausländischer Waren sprechen. Diesen Interessen muß sich jeder einzelne unterordnen und darum haben wir auch diese Zeilen aus Anlaß der teilweisen Aufhebung der Einfuhrkontrolle als ein Mahnwort an die Händler unserer Branche und an die Verbraucher deutscher Gummiwaren bezeichnet. Es ist zu hoffen — und wir haben das Vertrauen zu unseren Lesern — daß dieses Mahnwort nicht ungehört verhallt und daß jeder einzelne nicht irgend welchen Sonderwünschen nachgibt, sondern sich gern und willig den wohlerwogenen Interessen der Gesamtwirtschaft Deutschlands unterstellt, die jetzt auf dem Spiele stehen. Möge er dessen stets eingedenk sein!

Dr. K. M.

Fehlende Nummern

sind — sofern die Zustellung unseres Blattes auf dem Postüberweisungswege erfolgt — stets

zunächst bei Ihrem zuständig. Postamt

energisch anzufordern, da dieses zur pünktlichen und regelmäßigen Zustellung verpflichtet ist. Nur wenn diese Reklamation erfolglos, erbitten wir Nachricht.

Aufhebung der Einfuhrkontrolle für Kautschukwaren.

Laut Bekanntmachung des Reichswirtschaftsministers vom 29. Dezember 1923 ist ab 11. Januar 1924 die Einfuhr folgender Waren ohne Bewilligung gestattet:

Statistisches Warenverz. Nr. A. Waren aus weichem Kautschuk:

570 Kautschuk, aufgelöst, auch mit Beimischung von Harz

571 Weichkautschukteig, auch gefärbt oder mit Asbestfasern, Graphit oder anderen Stoffen vermischt; gewalzte Platten daraus; Kautschukabschnitte und -streifen, unbearbeitet; Kautschukplatten mit eingewalztem Draht oder Drahtgeflecht; alle diese nicht vulkanisiert; regenerierter Kautschuk; Guttaperchapapier

572 Geschnittene Platten (Patentplatten) aus rohem, gereinigtem, gefärbtem, auch mit Schwefel oder anderen Stoffen gemischtem Kautschuk, nicht vulkanisiert, auch in Abschnitten und Streifen, unbearbeitet

574c Schläuche aus Kautschuk zu Stielen für künstliche Blumen; andere aus Kautschuk; aus Kautschuk mit Unterlagen aus pflanzlichen Spinnstoffen; aus pflanzlichen Spinnstoffen, mit Kautschuk getränkt oder überzogen oder durch Zwischenlagen aus Kautschuk verbunden; aus Kautschuk, mit Gespinsten umflochten oder umsponnen; alle diese (mit Ausnahme derjenigen zu Stielen für künstliche Blumen) auch in Verbindung mit unedlen Metallen oder Legierungen unedler Metalle

578 Wagendecken, bearbeitete, aus groben Gespinstwaren, mit Kautschuk getränkt oder überzogen oder durch Zwischenlagen aus Kautschuk verbunden

579a Anderweit nicht genannte Waren aus weichem (auch vulkanisiertem) Kautschuk oder damit ganz oder teilweise überzogen, soweit sie nicht durch die Verbindung mit anderen Stoffen unter andere Nummern fallen, auch lackiert, gefärbt, bedruckt oder mit eingepreßten Mustern versehen; Fußbodendecken aus derartigem Kautschuk, auch mit Unterlagen von Gespinstwaren oder Filz; Kautschukplatten mit ein- oder aufgewalzten Gespinstwaren oder mit ein- oder aufgewalztem Filz; eiserne Walzen mit Kautschuk überzogen

579b Kolben-, Stopfbüchsenpackungen und Dichtungsschnüre aus groben Gespinstwaren, Gespinsten oder Filz in Verbindung mit Kautschuk oder mit Stearinsäure, Talk, Talg oder Asbest sowie andere Kolbenpackungen und Dichtungsschnüre von ähnlicher Beschaffenheit, soweit sie nicht durch die Verbindung mit anderen Stoffen unter andere Nummern fallen

580a Gespinstwaren, auch Filz mit Kautschuk getränkt oder überzogen oder durch Zwischenlagen aus Kautschuk verbunden; Gespinstwaren in Verbindung mit Kautschukfäden; Gewebe aus Kautschukfäden in Verbindung mit Gespinsten; Kautschukwaren mit Gespinstwaren oder Filz überzogen oder mit Gespinsten umsponnen; ganz oder teilweise aus Seide

580b — aus anderen Spinnstoffen

581 Kautschukdrucktücher für Fabriken und Kratzentücher für Kratzenfabriken auf Erlaubnisschein unter Ueberwachung der Verwendung

B. Hartkautschuk und Hartkautschukwaren:

582 Hartkautschukteig (nicht vulkanisiert)

583 Hartkautschukteig für zahnärztliche Zwecke, mit Farben, Metallpulver oder anderen Stoffen gemengt

584 Hartkautschuk (Kautschukhornmasse) in Platten, Stangen, auch zerschnitten, ohne weitere Bearbeitung; Rohpressungen aus Hartkautschuk, die zwar schon die Gestalt der Ware erkennen lassen, aber noch die Preßnähte an sich tragen und deshalb der weiteren Bearbeitung bedürfen; unbearbeitete Platten aus Hartkautschuk mit Unterlagen von Gespinstwaren oder Papier

585 Röhren aus Hartkautschuk, ohne weitere Bearbeitung

586 Andere Hartkautschukwaren, auch in Verbindung mit anderen Stoffen, soweit sie nicht dadurch unter andere Nummern fallen; ausgenommen Grammophonplatten

Andere Waren:

639b Galalith und ähnliche Stoffe

545c Treibriemenleder

(508/509) Fußbodenbelag aus Linoleum oder ähnlichen Stoffen, im Stück als Meterware oder abgepaßt, auch mit Unterlagen von groben Gespinstwaren oder anderen Stoffen:

508a in der Masse einfarbig, unbedruckt

508b — bedruckt

509 in der Masse mehrfarbig (z. B. eingelegtes (Mosaik-, Granit-) Linoleum) auch bedruckt

510 Tapeten, Linkrusta und dergleichen aus Linoleum oder ähnlichen Stoffen

---

Goldmarkbilanzen!

Nachdem schon vor Jahresfrist zwecks Beseitigung der Scheingewinne in den Bilanzen der Unternehmungen und zum Zwecke einer Rückkehr zur Bilanzwahrheit die Aufstellung der Jahresbilanzen in Goldmark gefordert worden ist, hat sich die Reichsregierung angesichts der Stabilisierung unserer Währungs- und Wirtschaftsverhältnisse vor kurzem entschlossen, auf dem Verordnungswege die Aufstellung von Bilanzen in Gold zu verlangen. Die zu diesem Zwecke und auf Grund des Ermächtigungsgesetzes erlassene Verordnung über Goldbilanzen vom 28. Dezember 1923 bestimmt demzufolge, daß Kaufleute, die zur Führung von Handelsbüchern verpflichtet sind, vom 1. Januar 1924 ab oder, falls das neue Geschäftsjahr mit einem späteren Zeitpunkt beginnt, von diesem Zeitpunkt ab das Inventar und die Bilanz in Goldmark aufzustellen haben. Hierbei gilt als Goldmark der Gegenwert von $^{10}/_{42}$ des nordamerikanischen Dollars. Von demselben Zeitpunkt an, also für den 1. Januar 1924, bzw. wenn das neue Geschäftsjahr mit einem späteren Zeitpunkt beginnt, für diesen Zeitpunkt, ist eine Eröffnungsbilanz und Eröffnungs-Inventur aufzustellen, die auf Goldmark lauten und im allgemeinen den Bestimmungen des Handelsgesetzbuches, namentlich denen des § 39 HGB. entsprechen muß. Für diese Eröffnungsbilanz, für ihre Genehmigung und Veröffentlichung gelten die für die Jahresbilanzen maßgebenden Bestimmungen derart, daß die im § 260 Abs. 2 des HGB. bestimmte Frist 6 Monate beträgt, gleichviel ob im Gesellschaftsvertrag etwas anderes festgesetzt ist oder nicht.

Wenn auch die Bestimmungen der Verordnung über die Eröffnungsbilanz in formell-rechtlicher Beziehung denen des Handels-Gesetzbuches über die Bilanzen im allgemeinen entsprechen, so sind doch in bezug auf die Bewertung der Vermögensgegenstände bei der Eröffnungsbilanz etwas abweichende, größere Freiheit darstellende Bestimmungen erlassen worden. Wenn nach § 261 des HGB. Wertpapiere und Waren höchstens nach dem Anschaffungs- oder Herstellungspreis eingesetzt werden dürfen, bei Anlagen, die nicht zur Weiterveräußerung bestimmt sind, sogar ein der Abnutzung entsprechender Betrag in Abzug gebracht werden muß, so finden auf die Eröffnungsbilanz einer Aktiengesellschaft, einer Kommanditgesellschaft auf Aktien die Vorschriften des § 261 HGB. insofern keine Anwendung, als sie die Bewertung von Vermögensgegenständen mit einem höheren Werte als dem Anschaffungs- oder Herstellungspreis untersagen. Desgleichen findet für die Eröffnungsbilanz einer G. m. b. H. die Vorschrift des § 42 Nr. 1 des Gesetzes betreffend die Gesellschaften mit beschränkter Haftung keine Anwendung. Die in die neue Eröffnungsbilanz eingesetzten Werte können also höher als der Anschaffungs- oder Herstellungspreis sein, doch ist in diesem Falle — nach Abzug eines der Abnutzung gleichkommenden Betrages — der Unterschied in der Bilanz gesondert auszuweisen.

Für die späteren Jahresbilanzen gelten die in die Eröffnungsbilanz eingesetzten Werte als Anschaffungs- oder Herstellungspreise im Sinne des § 261 HGB. und des § 42 des Gesetzes betreffend die Gesellschaften mit beschränkter Haftung. Die dadurch sich ergebende Möglichkeit, daß entweder das bei der Aufstellung der Eröffnungsbilanz sich ergebende Vermögen — nach Abzug der Schulden — größer oder kleiner ist als das Eigenkapital, das heißt das Grundkapital

oder das Stammkapital der Aktiengesellschaft, Kommanditgesellschaft auf Aktien oder G. m. b. H. wird dadurch korrigiert, daß

1. der Ueberschuß als Reserve in die Bilanz einzustellen bzw. der Betrag des Eigenkapitals entsprechend heraufzusetzen ist, oder
2. der Unterschied als Kapitalentwertungskonto unter die Aktiven der Bilanz einzustellen bzw. das Vermögen durch neue Einlagen bis zur Höhe des Betrages des Eigenkapitals zu vermehren oder der Betrag des Eigenkapitals entsprechend zu ermäßigen ist. In beiden Fällen können die entsprechenden Maßnahmen miteinander verbunden werden.

In solchen Fällen, in denen ein Kapitalentwertungskonto unter die Aktiven der Bilanz eingestellt wird, ist insbesondere der Umstand zu beachten, daß das Kapitalentwertungskonto nicht höher ist, als $^9/_{10}$ des Betrages des Eigenkapitals. Die Tilgung des Kapitalentwertungskontos muß innerhalb drei Jahren erfolgt sein, unter Verwendung des vorhandenen Reservefonds sowie derjenigen Beträge, die gemäß § 262 HGB. in den Reservefonds einzustellen wären. Eine Verteilung von Gewinnen ist unzulässig, solange ein Kapitalentwertungskonto besteht. Hat eine Firma nach den vorstehenden Bestimmungen eine Eröffnungsbilanz aufgestellt und die Divergenz zwischen Eigenkapital und Vermögensstand entweder als Reserve oder als Kapitalentwertungskonto in der Bilanz berücksichtigt, so ist ihre Umstellung im Sinne des § 7 der Verordnung erfolgt. Nach dieser Umstellung muß der Betrag des Eigenkapitals einer Aktiengesellschaft mindestens 5000 Goldmark, das einer G. m. b. H. mindestens 500 Goldmark betragen. Bei neuzugründenden Aktiengesellschaften bzw. G. m. b. H. erhöht sich die Mindestgrenze für das Grund- oder Stammkapital auf 50 000 bzw. 5000 Goldmark. Auch für die Aktien und Stammeinlagen sind Mindestgrenzen festgesetzt worden. So müssen die Aktien mindestens auf einen Betrag von 100 Goldmark lauten, im Falle des § 180 HGB. (Namensaktien) 20 Goldmark. Bei einer G. m. b. H. beträgt die Mindeststammeinlage 50 Goldmark. Als besonders wichtig ist in diesem Zusammenhang die Bestimmung zu erwähnen, daß eine Verminderung der Zahl der Aktien oder Geschäftsanteile aus Anlaß der Umstellung nur insoweit zulässig ist, als sonst die oben erwähnten Mindestgrenzen nicht eingehalten werden könnten.

Für die Prüfung der Eröffnungsbilanz seitens der Mitglieder des Aufsichtsrates und für die Bestellung von Revisoren zur Prüfung der Eröffnungsbilanz oder zur Prüfung des Herganges der Umstellung, gelten die Vorschriften des Handels-Gesetzbuches. Insbesondere finden die Vorschriften der §§ 266 Abs. 2 und 267 HGB. entsprechende Anwendung.

Um von vornherein ein möglichst klares Bild von dem gegenwärtigen Stand der Aktiengesellschaften, Kommanditgesellschaften und Gesellschaften mit beschränkter Haftung zu erhalten, ein Bild, das nicht durch irgendwelche steuertechnischen Momente beeinflußt werden könnte, bestimmt die Verordnung zum Schluß noch ausdrücklich, daß die infolge der Aufstellung der Eröffnungsbilanz, insbesondere infolge der Umstellung sich ergebenden lediglich zahlenmäßigen Veränderungen in den Vermögen für die Einkommensteuer und Körperschaftssteuer, sowie für die Vermögenssteuer der vorangegangenen Steuerjahre keine Steuerpflicht begründen. Desgleichen unterliegen die Veränderungen in den Vermögen der Gesellschaften keiner Kapitalverkehrssteuer. Für diejenigen Unternehmen, die von dem Recht der Einstellung eines Kapitalentwertungskontos in die Bilanz Gebrauch machen, ist noch besonders hervorzuheben, daß die zur Tilgung dieses Kontos verwendeten Beträge vom steuerbaren Einkommen nicht abgezogen werden dürfen.

Mit diesem Schritt, den die Reichsregierung erst nach langwierigen Verhandlungen mit den betreffenden Wirtschaftsvertretungen unternommen hat, werden wir hoffentlich einen guten Schritt weiterkommen auf dem Wege zur Bilanzwahrheit und zur Erkenntnis dessen, was unsere Wirtschaft selbst unter den größten finanziellen Anstrengungen auf steuerlichem Gebiete noch ertragen kann.

(p) Dr. K. M.

Das böse Jahr 1923.

Schon das Jahr 1922 stand in keinem guten Ruf und wurde kurz vor seinem Ende mit der Hoffnung in die Vergangenheit geschickt, daß uns sein Nachfolger wirklichen Frieden und endlichen Stillstand der Markverschlechterung bringen würde. Es ist nur gut, daß wir nicht wußten, was uns alles in diesem schrecklichen Jahre beschieden war, denn zweifellos wären wir mutlos stehen geblieben und hätten nicht gewagt, den dornenvollen Weg weiterzugehen.

Frischen wir doch einmal unsere Erinnerung etwas auf! Wie war es doch Ende 1922? Ganz guter Geschäftsgang bei einem Dollarstande von etwa 7000. Lächerlich, nicht wahr? Der Dollar 7000! Eine Zahl, die man heute bequem lesen kann, ohne seinen Gedankenapparat in Unordnung zu bringen. Im Jahre 1922 legte der Dollar (oder ist es die Mark?) einen Weg zurück, der bei 300 anfing und mit 7000 aufhörte. Wirklich kein Grund zur Aufregung. Aber was dann kam, ist so schrecklich und hat so verheerende Folgen gehabt, daß man glaubt, einen bösen Traum gehabt zu haben, den man schleunigst aus der Erinnerung wieder loswerden muß. Hoffentlich erleben wir keine Wiederholung.

Es war in diesem bösen Jahre 1923 so weit gekommen, daß man jeden Tag mit Herzklopfen und zitternden Händen die amtliche Notierung des Dollarkurses erwartete und dann, wie von bösen Geistern gejagt, fortrannte, um alles zu kaufen, was man nur irgendwie erreichen und gebrauchen konnte. Es war schrecklich! Valutaspekulanten, Warenschieber und Wucherer feierten Feste und bekamen feiste Gesichter. Einige Tageszeitungen verstiegen sich sogar dazu, ein Loblied auf die Jugend zu singen, die keinen Respekt vor der Milliarde und der Billion hatte. Die Jugend triumphierte und das Alter wurde als rückständig verschrien.

In den Banken sah man Jünglinge an den Schaltern, die in der Nachkriegszeit groß geworden waren, denn mit älteren erfahrenen Männern konnte man nichts anfangen, weil sie noch aus der Vorkriegszeit stammten und die Billion als eine dreizehnstellige Zahl betrachteten. Tagtäglich konnte man lesen, daß Bank- und Handlungslehrlinge große, kaum faßbare Summen veruntreut hatten. Man fragte sich erstaunt, wie man diesen Säuglingen derartige Summen anvertrauen konnte und konnte sich nicht genug wundern, wie sich die Jugend amüsierte, während das Alter darbte und an Entkräftung dahinsiechte.

Es ist alles vorbei. Hoffentlich endgültig vorbei. Jetzt heißt es arbeiten. Erfahrene Männer mit dem nötigen Verantwortungsgefühl sind berufen, Ordnung in dieses Chaos zu bringen. Und die Arbeit ist gewaltig. Denn es gilt, ein ganzes Volk in geordnete Verhältnisse zurückzubringen. Fast zehn schreckliche Jahre haben wir hinter uns. Nun können wir aber auch nicht erwarten, daß der Aufbau in acht Tagen vollendet ist.

Auch in unserer Branche heißt es: von vorn anfangen! Viele Firmen werden einen Verzweiflungskampf kämpfen. So leicht sind die Geschäfte nicht mehr zu machen, wie in den Zeiten der Hausse. Jetzt müssen wir wieder um den Pfennig kämpfen, wie wir es in den Jahren 1912 und 1913 gewohnt waren. Schritt für Schritt müssen wir vorwärts streben und können uns erst dann eine kurze Pause gönnen, wenn wir festen Grund unter den Füßen fühlen. Geschäfte, die auf Konjunkturgewinne aufgebaut sind und sich nicht umstellen wollen oder können, werden Enttäuschungen über Enttäuschungen erleben.

Das chirurgische Geschäft lag Anfang Januar ganz lustlos. Es hat sich zwar kurz vor den Feiertagen etwas erholt, doch ist die Wiederbelebung des Geschäftes nicht vor Mitte Januar zu erwarten. Dann allerdings wird es gut einsetzen, denn die vielen ausverkauften Geschäfte des Ruhrgebietes müssen ihre Lager auffüllen. Und auch im unbesetzten Gebiet wird man sich wieder auf diesen oder jenen Gegenstand besinnen, den man solange Zeit als nicht unbedingt wichtig in seiner Ausgabenliste strich. Die Konvention der chirurgischen Hart- und Weichgummiwarenfabrikanten besteht noch, obwohl sie nach wie vor viele Gegner hat. Bestände sie nicht mehr, dann würde ein endloser Preiskampf einsetzen, der jeden Teilnehmer dieses Zweiges unserer Branche schwer schädigte, ganz abgesehen davon, daß die vielen Außenseiter nicht mehr wüßten, wie sie ihre Ware verkaufen sollten. Bisher war es doch so, daß man einfach so und so viel Prozent unter Konventionspreisen verkaufte und zwar ganz gleich, ob die Selbstkosten dies zuließen oder nicht.

Die technische Branche hat ebenfalls seit einigen Monaten unter schwachem Geschäftsgang zu leiden, immerhin aber doch nicht so schlechte Zeiten durchgemacht, wie die chirurgische Branche. Die für technische Gummiwaren bestandene Preiskonvention hat sich ja schon vor längerer Zeit aufgelöst. Und das

war erklärlich; denn die Bedingungen wurden nur solange eingehalten, wie die einzelnen Werke gut zu tun hatten. Ging das Geschäft schlecht, unterbot man sich trotz aller Vereinbarungen, weil man keine Strafen zu erwarten hatte. Lose Preisvereinbarungen, wie es auch die technische eine war, haben keinen praktischen Wert. Dann lieber ein offener Konkurrenzkampf, in dem die Kräfte der Gegner die Entscheidung herbeiführen. Nun, die technische Gummiwarenbranche hat zweifellos ganz gute Zeiten zu erwarten, weil auch sie durch die Besetzung des Ruhrgebietes arg gelitten hat. Das Kohlenrevier war doch das Hauptabsatzgebiet der technischen Fabrikanten und Händler. Wenn erst die Verhältnisse in diesem leider noch immer besetzten Landstrich geordnet sind, wird sich das Geschäft in allen technischen Bedarfsartikeln stark beleben. Und ganz von selbst stellt sich die Rückwirkung auf das übrige Deutschland ein. Nicht unerwähnt soll die zum Frühjahr dieses Jahres zu erwartende Bautätigkeit sein, die durch die Einführung der Friedensmieten und den langsamen Abbau der Wohnungszwangswirtschaft eintritt.

Die gut eingeführten technischen Händler und Fabrikanten haben es deshalb nicht nötig, trüb in die Zukunft zu schauen, denn unsere Regierung hat es sich mit zur Aufgabe gesetzt, das Ruhrgebiet zu geordneten Verhältnissen zurückzuführen, wozu sie allerdings der Mitarbeit unserer ehemaligen (?) Feinde bedarf. Es hat ja den Anschein, als ob der gute Wille auf der anderen Seite nicht mehr ganz fehle.

Die „Herren Fabrikanten", wie man in Händlerkreisen zu sagen pflegt, werden wieder zuvorkommend. Und in den Ladengeschäften wird man wieder bis zur Tür begleitet. Die Höflichkeit aus der „guten alten Zeit" kommt wieder zu Ehren, die man besonders in den Geschäften der Lebensmittelbranche so arg vermißte. Es ist gut, daß die äußeren Formen der Höflichkeit wiederkehren, denn ihr Fehlen hat mit zur Verbitterung der Käufer beigetragen.

Nun noch die Preise! Sie sind nicht nur vorkriegsmäßig, nein, sie sind in vielen Artikeln billiger als in den Jahren 1913 und 1914. Bitte, machen Sie den Versuch und kaufen Sie sich eine Wärmflasche in üblicher Größe. Für 6 Mark erstehen Sie eine brauchbare Ware, wie ich es in einem bedeutenden Geschäfte beobachten konnte.

Und dann Einkochringe, Gasschläuche und Flaschenscheiben! Knapp zwei Drittel der Friedenspreise von 1914. Das sind aber keine Preise, bei denen die Fabrikanten etwas verdienen. Nur „der Not gehorchend, nicht dem eigenen Triebe", ging man auf diese Verlustpreise herunter. Um das Geschäft im Fluß zu halten und um den Verbrauchern die Möglichkeit zum Kaufen zu bieten, brachte man dieses Opfer. Allgemein besteht noch die Ansicht, daß Rohgummi „billig" zu haben ist. Leider steigen die Preise für dieses wichtige Rohprodukt beständig, so daß wir bald mit einer Preissteigerung für verschiedene Artikel zu rechnen haben. Wer deshalb noch Ware nötig hat, und die Inventur wird das ja zeigen, soll schleunigst bestellen. Ewig kann selbst der kapitalkräftigste Fabrikant nicht zu Selbstkostenpreisen oder gar Verlustpreisen verkaufen.

Und nun noch eins! Möge jeder Brancheangehörige im neuen Jahre dessen eingedenk sein, daß wir uns vor dem großen Weltkriege im Auslande vielfach wegen unserer Schleuderangebote verhaßt gemacht haben und selbst da uns wechselseitig unterboten, wo es nicht nötig war. Etwas mehr Solidität muß unbedingt ins Geschäft kommen, wenn wir uns das Leben nicht unnötig erschweren wollen! Nicht Preise soll man kaufen und verkaufen — sondern Ware, gute deutsche Ware! F. M.

Finanzpolitisches zur Jahreswende.

Von **Alexander Zelle,** München.

Der Schluß des vergangenen Jahres hat uns die heiß ersehnte Stabilisierung unserer Währung gebracht bzw. dem Dahingleiten der Mark ins Uferlose einen Halt gesetzt. Was von allen ernstlich wirtschaftlich denkenden Menschen erwartet wurde, ist jedoch in einer Weise eingetreten, wie man sie kaum für möglich gehalten hätte.

Die große Masse ist arm geworden, sehr arm. Wer nicht durch dauernde Geschäfte in Edelvaluta sein Vermögen oder Betriebskapital auf der Höhe halten konnte, auf der es vor dem Kriege oder zum mindesten kurz nach dem Kriege stand, führt heute einen harten Kampf um seine Existenz. Dafür hat der Umrechnungskurs der Papiermark in Gold- oder Rentenmark in ausgiebiger Weise Sorge getragen, und man hat hier wohl auch nicht ganz ohne Absicht etwas nachgeholfen. Was aber wohl die wenigsten erwarteten, zeigt sich heute in recht unangenehmer Weise, und zwar eine G e l d k n a p p h e i t, wie sie in der Zeit der stärksten Inflation kaum zu spüren war. Sucht man die Ursachen, so findet man vielerlei und doch keine rechte Erklärung dafür, es sei denn die, daß ein geringer Teil es verstanden hat, auf Kosten der Allgemeinheit bedeutende Mengen Geld in irgend einer Form rechtzeitig in Sicherheit zu bringen, oder daß die jetzt in Umlauf gesetzten wertbeständigen Zahlungsmittel, wie unser altes Papiergeld, in starkem Maße nach dem Auslande abwandern, nicht zum Nutzen der deutschen Finanzwirtschaft und des deutschen Volkes. Letzteres müßte mit allen Mitteln bekämpft und verhindert werden, denn dies ist die Wurzel zu einer neuen Inflation, die zu vermeiden jeder ehrliche Deutsche das größte Interesse hat. Wenn heute auch die Ausweise des Reiches bzw. der Reichsbank zeigen sollen, daß wir bedeutend weniger Kapital in Umlauf bzw. zur Verfügung haben als vor dem Kriege, so dürfen wir doch nicht vergessen, daß diese Ausweise als Unterlagen für den tatsächlich im Verkehr befindlichen Geldbetrag hinken. Es ist hierin nicht das ausgegebene wertbeständige Notgeld einzelner Institute und Unternehmen enthalten, abgesehen von sogenannten Schatzscheinen, Zwischenscheinen, Goldanleihe und dergleichen, die in nicht zu unterschätzendem Betrage als Zahlungsmittel benutzt werden. Ferner müssen wir bedenken, daß unser Reich heute in stark verkleinerter Ausgabe besteht.

Sucht man weiter nach Gründen der Geldknappheit, so findet man die teilweise noch w e i t ü b e r d e n F r i e d e n s p r e i s e n l i e g e n d e n W a r e n p r e i s e, besonders für sehr viele, oft gerade die lebenswichtigsten Gebrauchsgegenstände. Bei Ergründung der Ursache dieses Uebels kommt man bedauerlicherweise zu Schlüssen, die Anlaß geben, nicht gerade hoffnungsvoll in die Zukunft zu schauen, wenn nicht hier eine baldige und gründliche Aenderung eintritt. Löhne und Gehälter liegen schon seit längerer Zeit durchweg unter den Friedensauszahlungen und jeder Deutsche nimmt gern den sogenannten „Entbehrungsfaktor" auf sich, wenn er auf der anderen Seite den Erfolg sieht, d. h., daß wenigstens die notwendigsten Gegenstände, wie Lebensmittel und Bekleidungsstücke, im Preise eine Höhe zeigen, die es auch dem Aermsten erlauben, die dringendsten Bedürfnisse zu befriedigen. Würde jedoch trotz erhöhter Arbeitszeit und Löhnen, die hinter denen der Vorkriegslöhne zurückbleiben, die Verbrauchermasse nicht in der Lage sein, infolge der hohen Preise die dringendsten Bedürfnisse zu befriedigen und dadurch Industrie und Handel in Gang zu halten, so werden genau wie in den vergangenen Jahren nach dem Kriege sehr schnell und in unangenehmer Weise Forderungen nach höheren Löhnen und Gehältern kommen, die den gleichen Enderfolg haben, wie das Hamstern von Zahlungsmitteln oder deren Abwandern nach dem Auslande.

Die Gefahr, die uns aus den zum Teil unbegründeten hohen Preisen erwächst, erscheint meiner Ansicht nach weit größer zu sein, als die erwähnten beiden anderen Gefahren. Es muß hier mit den energischsten Maßnahmen versucht werden, diesem größten aller Uebel der deutschen Volkswirtschaft zu begegnen, auch wenn dies einige Tausend in recht schmerzlicher Weise empfinden die Hauptsache bleibt, daß dem Volksganzen damit geholfen ist.

Daß Angebot und Nachfrage der lebenswichtigsten Artikel den Preis regeln, war in Friedenszeiten der Fall und wird es auch immer bleiben. Man wird aber ohne Zweifel zugeben müssen, daß seit ungefähr zwei Monaten die Nachfrage der Grund zum Halten der teilweise hohen Preise oder sogar einer Preissteigerung wirklich nicht sein kann, ausgenommen nur die wenige Tagen vor dem Feste. Berücksichtigen wir selbst die jetzt so oft angeführte sogenannte „Weltmarkt-Teuerung", so ergeben sich immer noch Preise, die unter den häufig im deutschen Reiche zu findenden liegen und zwar gerade meist bei den nötigsten Gegenständen, und das „warum" hört man um so häufiger, je öfter man hierüber mit der Bevölkerung von Grenzgebieten spricht, denen die Lebenshaltungskosten in benachbarten Ländern bekannt sind. Hierbei kann man aber nicht allein, wie oft geglaubt wird, nur dem Fabrikanten oder Importeur bzw. Händler einen Vorwurf machen, sondern es liegen andere Gründe vor, die nicht unerwähnt bleiben dürfen.

Betrachten wir uns einmal die S t e u e r n, die uns das vergangene Jahr und die das Ermächtigungsgesetz zum Jahresschluß gebracht haben und man geht wohl nicht fehl, wenn man behauptet, daß hieraus auch nicht ein allzu kleiner Teil der Teuerung herstammt. Wir sind gewiß ein armes Volk geworden, aus dem die Feinde herauspressen, was sich mit den sadistischsten Mitteln

herauspressen läßt. Dies begründet aber wohl nicht alle und jede Maßnahme, die gerade die Stände vernichten (Mittelstand: Handel, Handwerk usw.), die früher dem Staate wohl die meisten Steuern gebracht haben. Die Steuertermine folgen heute in einem Tempo, das es jedem ordnungsmäßig geführten Geschäfte, ganz gleich ob groß oder klein, unmöglich macht, die nötigen Kapitalien für die Steuern aus den Einkünften oder aus der „Substanz", die ja jetzt unter allen Umständen mit herhalten muß, herauszuwirtschaften. (In manchen Geschäften ist von der ohnehin verringerten Substanz nichts mehr wegzunehmen, ohne Gefahr zu laufen, daß das Geschäf eingeht.) Jeder einsichtige Deutsche weiß, daß Steuern gezahlt werden müssen, und zwar doppelt nach einem verlorenen Kriege. Wenn die Steuerlast aber derart wird, daß die Geschäfte darunter zusammenbrechen oder tief einschneidende Einschränkungen vorgenommen werden müssen, so dürfte auch dem Staate damit nicht gedient sein, denn es ist sicher besser, eine große Anzahl Steuerzahler mit zunächst geringer, aber steigender Steuerkraft zu besitzen und dadurch auch den so nötigen Export zu steigern, als ein Jahr Steuern zu erhalten und dann wahrscheinlich nicht mehr wieder. Geradezu lähmend wirkt auch die wohl von keinem Menschen zu verstehende Frachtenpolitik der Reichsbahn, deren Revision ein dringendes Bedürfnis ist.

Hierauf folgen eben Arbeitslosigkeit, Arbeitslosenunterstützung und vergrößerter Geldmangel für das Reich. Diese Lasten ließen sich vielleicht für den regelmäßigen Steuerzahler etwas mildern, wenn man bei den sogenannten Gelegenheitsgeschäften, bei denen der Verdienst in dei Regel auf ebenso reiche wie bequeme Art erzielt wird, etwas schärfer zufassen würde. Dabei hätte man sicher nach zwei Seiten hin einen Erfolg. Einmal, daß der legale Handel von den in den letzten Jahren immer mehr sich breit machenden Parasiten befreit würde und manchen nicht ganz sauberen sogenannten „Kaufleuten" die Basis für ihre volkswirtschaftlich meist nicht förderliche Tätigkeit entzogen würde, und das andere Mal einen erhöhten Steuereingang. Die Folgen der vorerwähnten Steuermaßnahmen sind, daß man heute mehr denn je Kredit in Anspruch nehmen muß, um nicht den hohen Verzugsstrafen zu verfallen, sei es in Bankgeschäften oder anderen Instituten. Aber hier wie da packt wohl jeden ein Grauen vor den entstehenden Unkosten. Letztere tragen, gelinde geurteilt, nicht den kleinsten Teil mit Schuld an den hohen Warenpreisen.

Betrachtet man sich nun die heutigen Spesen, die bei der Aufnahme von Geld entstehen, so fragt sich selbst der Laie, wie es möglich ist, daß bei stabiler Währung bzw. bei einer Klausel, die vor jeder Geldentwertung schützt, noch immer die enormen Spesen und Zinsen, die meist in zwei bis drei Tagen so viel betragen, wie vor dem Kriege das ganze Jahr, von maßgebenden Stellen nicht beanstandet werden. Begründen lassen sie sich doch wirklich nicht mehr durch hohe Gehälter. Man lasse hier durchaus nicht die Ausrede gelten, daß man damit einer ungesunden Kreditwirtschaft steuern wolle, denn die Elemente, die große Kredite zu solchen Spesen und Zinssätzen aufnehmen, tun es nur zum Schaden der Volkswirtschaft, da letzten Endes diese Unkosten wieder vom Verbraucher getragen werden und zwar meist bei Gegenständen und Waren, die die lebenswichtigsten darstellen. Der anständige Kaufmann wird unter den heutigen Verhältnissen bei solchen Unkosten nur in äußerster Not Kredit in Anspruch nehmen und muß selbstverständlich auch diese hohen Spesen auf die Waren schlagen, woraus eben wieder die hohen Preise erwachsen. Die Stärksten unseres Wirtschaftslebens kümmern leider die hohen Geldbeschaffungsspesen heute nicht mehr in dem Maße wie vor dem Kriege. Die Großindustrie hat sich fast ausnahmslos zu irgendwelchen Interessen-Gemeinschaften zusammengeschlossen und diese haben meist ihre eigenen Banken, bei denen sie schmerzlos jede Spesen zahlen können, da letzten Endes diese wieder in ihre eigenen Taschen zurückfließen.

Wenn man nun wirklich die Geldknappheit mit den heute in geringerer Menge in Umlauf befindlichen Zahlungsmitteln entschuldigen sollte, so muß man sich doch auf der anderen Seite fragen, wie es möglich sein soll, aus den kleineren Mitteln die hohen Steuern und Geldbeschaffungsunkosten herauszuholen, ohne daß diese in den Preisen zum Vorschein kommen sollen und dadurch eine neue Quelle von Folgeerscheinungen bilden müssen, die denen der verflossenen Jahre sehr ähnlich sehen.

Auf eins möchte ich noch hinweisen, das ist die Beschaffung von Mitteln durch in gesunden Bahnen geleiteten Umlauf bzw. durch Diskontieren von Warenwechseln und Lombardierung von einwandfreien Wechseln bzw. Schuldscheinen zu „annehmbaren" Bedingungen, die denen der Vorkriegszeit sehr nahe kommen müssen. Da ja nunmehr die Hoffnung in sehr starkem Maße gegeben ist, daß unsere Mark endlich einmal einen Ruhepunkt gefunden hat, so besteht doch in dieser Richtung keine Gefahr für die kreditgewährenden Institute. Man hat diese Art von Geldbeschaffung auch vor dem Kriege bei ausreichenden, durch Golddeckung gesicherten Zahlungsmitteln nötig gehabt und wird sie wahrscheinlich auch in Zukunft nicht entbehren können. Es müssen sich unter allen Umständen die Geld gebenden Kreise wieder dazu verstehen können, auf der alten soliden Vorkriegsbasis in dieser Richtung der Volkswirtschaft und dem Vaterlande ihre Dienste zu leisten, selbst auf die Gefahr hin, daß vielleicht eine kleine Anzahl von Schmarotzern in der Volkswirtschaft versuchen wird, diese Quellen durch unsaubere Machenschaften zu trüben. Die reellen Geldgeber haben es heute so gut wie vor dem Kriege in der Hand, sich die unlauteren Elemente vom Halse zu halten und die Kreditgabe an diese solchen Leuten zu überlassen, die Lust haben, früher oder später einen um so gründlicheren Reinfall zu erleben. Warenpreise und Geldknappheit werden dann bald mildere Formen zeigen und der Wiederaufbau und unsere volkswirtschaftliche Gesundung werden dadurch nur gefördert. Dies ist aber nur der Fall, wenn wir alle zusammen hierbei helfen. Die Industrie hat — wie auch der Staat mit seinem Beamtenabbau schon jetzt — demnächst mit ihren Arbeitnehmern sicher einen scharfen Kampf zu führen. Beide, Arbeitgeber und Arbeitnehmer, müssen das „Bescheidensein" von früher wieder lernen. Das Verdienen muß in Anpassung an den verlorenen Krieg und die dadurch heute bestehenden Verhältnisse von allen Kreisen, auch der Großindustrie und dem Großhandel, wieder „klein" geschrieben werden und sehr viele, besonders Arbeitnehmer, müssen sich bequemen, für den Verdienst auch wieder ehrliche und intensive Arbeit nach alter deutscher Art zu leisten. Das sogenannte leichte Verdienen und ebenso leichte Ausgeben muß aufhören, wenn wir das Schreckensgespenst der Arbeitslosigkeit sicher bannen wollen und wenn das Ausland wieder vor uns Achtung haben und deutsche Qualitätswaren verlangen soll.

Vulkanisation und Depolymerisation.

Ein Beitrag zum Vulkanisationsproblem.

Von Dr. **F. Kirchhof**, Wimpassing (Oesterreich).

C. O. Weber[1]), der Pionier der wissenschaftlichen Kautschukforschung, betonte wohl als erster, daß zwei Vulkanisate mit ungefähr gleichen Vulkanisations-Koeffizienten, die aber bei verschiedener Dauer oder Temperatur der Vulkanisation erhalten wurden, nicht die gleichen physikalischen Eigenschaften aufweisen müßten. Er war der Ansicht, daß der physikalische Zustand des Kautschuks während der Vulkanisation weitgehend die Eigenschaften des Vulkanisats beeinflusse[2]). Desgleichen erhielt Axelrod[3]) bei seinen Versuchen Werte, welche die Meinung Webers, daß die Vulkanisationshitze die physikalischen Konstanten des Kautschuks beeinflusse, stützte. Axelrod fand, daß zwei Vulkanisate, welche bei verschiedener Vulkanisations-Temperatur erhalten wurden, bei annähernd gleichen Vulkanisations-Koeffizienten (Gehalt an chemisch gebundenem Schwefel), merklich verschiedene Belastungen zur Erzielung der gleichen Dehnung beanspruchten. Diese Unterschiede im physikalischen Verhalten von Vulkanisaten kamen besonders bei Verwendung künstlicher organischer Vulkanisations-Beschleuniger zum Ausdruck. K. Gottlob[4]) war hier wohl der erste, der diesbezügliche systematische Untersuchungen anstellte und veröffentlichte. Er zeigte, daß durch die Verwendung organischer Beschleuniger (Vulkacit A) die Vulkanisationszeit nicht nur abgekürzt wird, sondern daß hierbei die Festigkeits- und Dehnungswerte der Vulkanisate bedeutend höher ausfallen als bei der Vulkanisation ohne erstere. E. Seidl[5]) gab diesen Tatsachen dahin Aus-

[1]) The Chemistry of India Rubber, London 1902, S. 93 ff.

[2]) l. c. [1]) . . . but the physical state of india rubber colloid, while under vulcanisation, largely determines the physical constants of the vulcanised product.

[3]) Gi.-Ztg. 24, 352 (1910).

[4]) Gi.-Ztg. 30, 303 ff. (1916).

[5]) Gi.-Ztg. 34, 797 (1920).

druck, daß die Vulkanisation ein Polymerisationsvorgang sei, der aber von einer Depolymerisation begleitet sei, die von der Dauer und Temperatur der Vulkanisation abhänge. Auch die späteren Untersuchungen anderer Forscher, wie von Cranor[6]), Twiss[7]), van Rossem[8]) u. a.[9]) bestätigten die Beobachtungen Gottlobs bzw. die Folgerungen E. Seidls, sowie die Unbrauchbarkeit des sog. Vulkanisations-Koeffizienten zur Charakterisierung eines Vulkanisats.

Verfasser stellte sich in vorliegender Untersuchung die Frage, ob wir außer der mechanischen Prüfung der Vulkanisate ein Mittel besitzen, den Grad der Polymerisation bzw. Depolymerisation angenähert quantitativ zu ermitteln. Er erinnerte sich hierbei einer Beziehung zwischen Quellbarkeit und Vulkanisationsgrad, auf welche er vor mehreren Jahren hingewiesen hat[10]). Es zeigte sich damals, daß jedem Vulkanisationsgrad (Vulkanisations-Koeffizienten) ein bestimmtes Quellungsmaximum entsprach, welches in erster Linie von der Natur des Quellungsmittels abhängig war.

Es galt vor allem festzustellen, ob sich die nach Erreichung eines Maximums der Bruchfestigkeit und Dehnbarkeit eines Vulkanisats (Höchstvulkanisat nach Schidrowitz) weitergeführte Vulkanisation (Uebervulkanisation) durch eine Aenderung der Quellbarkeit, im Vergleich zum Quellungsminimum des Höchstvulkanisats, zu erkennen gibt, die mithin ein Maß für die erfolgte Depolymerisation abgeben könnte. Ferner sollte ermittelt werden, ob die seinerzeit gefundene Beziehung zwischen Quellbarkeit und Vulkanisationsgrad (Vulkanisations-Koeffizient) durch die Verwendung künstlicher Beschleuniger geändert wird und zwar, ob derartige Vulkanisate bei gleichem Vulkanisations-Koeffizienten andere Quellungswerte ergeben als solche ohne Beschleuniger, oder mit anderen Worten, ob derartige Vulkanisate einen höheren Vulkanisations-Koeffizienten vorzutäuschen imstande sind.

Als weitere Fragen dieses Komplexes waren zu beantworten, in welcher Weise die Depolymerisation bei gleichen Vulkanisationszeiten und -temperaturen von der Menge des Vulkanisations-Schwefels, von der Natur der Beschleuniger, von der Vorbehandlung des Vulkanisats abhängig ist, und schließlich in welchem Maße sich dieselbe im Laufe der Lagerung ändert. Die Ausdrücke „Polymerisation" und „Depolymerisation", über deren Zweckmäßigkeit sich streiten ließe, sollen hier in physikalischem Sinne verstanden werden.[11])

Experimentelles.

Es wurden Mischungen von je 100 Teilen hellem Plantagen-Crepe mit 0,5, 1, 3,5, 5, 10 und 20 Teilen Schwefel sowie 1 Teil organischen Beschleuniger bzw. 1 Teil Bleiglätte auf mäßig warmen Walzen gemischt, einen Tag ruhen gelassen und dann in Platten von etwa 5 mm Dicke in der Versuchspresse bei 3 Atm. (132,8° C) 15, 30, 45, 60 und 90 Minuten vulkanisiert. Als organischer Beschleuniger wurde bei den vorliegenden Versuchen Hexamethylentetramin (Bayer), in der Folge kurz mit „H" bezeichnet, verwendet. Die Kombination desselben mit Pb O wurde aus dem Grunde herangezogen, weil dieses bekanntlich in Verbindung mit organischen Beschleunigern besonders auffallende Vulkanisationseffekte ergibt.

Zur Prüfung der Reißfestigkeit und Bruchdehnung wurden aus den vulkanisierten Platten nach 2- bzw. 3tägiger Lagerung Ringe von 30 mm äußerem Durchmesser und 20 mm innerem Durchmesser gestochen, welche auf der Schopperschen Maschine zerrissen wurden[12]). Die beim Stechen der Ringe abfallenden Scheibchen von 20 mm Durchmesser und 5 mm Dicke wurden zu den Quellungsversuchen verwendet. Als Quellungsmittel wurde reines Benzol (S. P. 81° C) und zur Messung der Quellung die alte Hofmeistersche Methode der Gewichtszunahme der Probekörper nach 1, 6, 24, 48 und in einigen Fällen 72 Stunden Quellungsdauer bei 16 bis 18° festgestellt. Die Probekörper wurden nach raschem oberflächlichem Abstreifen mit Filtrierpapier in gutschließenden Wägegläschen gewogen.

[6]) Ind. Rub. World, 127 (1919).

[7]) Journ. Chem. Ind. 125, (1920).

[8]) Koll. Chem. Beihefte, Bd. XII, Heft 4—11 (1920).

[9]) Fast nach Abschluß der vorliegenden Arbeit erhielt ich Kenntnis von der Arbeit von Shepard und Krall über „Beziehung zwischen chemischem und physikalischem Vulkanisationsgrad bei Anwesenheit organischer Beschleuniger" (Journ. Ind. and Eng. Chemistry, Oktober 1922, S. 951ff., ref. in Gi.-Ztg. 37, S. 508ff., 1923). Sie bestätigt einerseits die Ergebnisse der früheren Forscher, andererseits beschäftigt sie sich zum Teil mit ähnlichen Aufgaben, wie die vorliegende Untersuchung.

[10]) Koll. Chem. Beihefte, Band VI, S. 1—22 (1914).

[11]) Neuestens wurden von C. Harries die Ausdrücke „Aggregation" und „Desaggregation" hierfür vorgeschlagen.

[12]) Je 5—6 Ringe. Als Endwert wurde das Mittel aus den jeweiligen drei besten Reiß- bzw. Dehnungswerten genommen (vgl. Gottlob, l. c. Anm. 4).

A) Quellungsversuche.

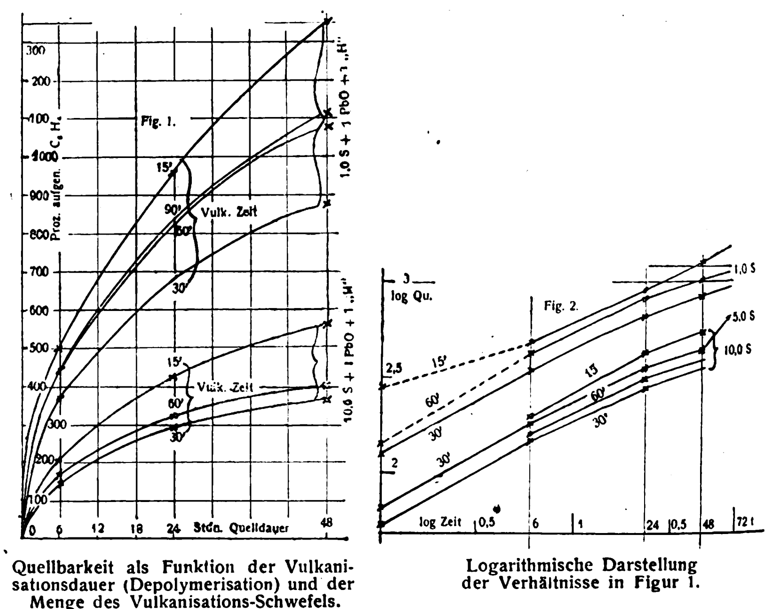
Die Ergebnisse der ersten Quellungsversuche mit den vorstehend beschriebenen Vulkanisaten (1 „H" + 1 Pb O) finden sich in Tabelle I zusammengestellt (vgl. Fig. 1 u. 4).

Tabelle I.

Quellung von Vulkanisaten in Benzol bei 18° C.

Vulkanisations-Schwefel	Vulkanisations-Zeit	Gewichtszunahmen der Probekörper in Prozenten des ursprünglichen Gewichtes nach Stunden					Zunahme infolge Depolymerisation
Proz.	Minuten	1	6	24	48	72	n. 48 St.
0,5	15	—	600	1200	1500	—	
	30	—	420	900	1100	—	
	60	—	520	1060	1350	—	250
1,0	15	288 0	497,0	953,3	1583	—	
	30	127,2	367,4	677,5	968	—	
	60	146,7	447,2	822	1198	—	200
3,5	15	—	405,3	647,5	932,5	—	
	30	—	216,0	442,5	513,0	—	
	60	—	229,0	454,8	572,0	—	59
5,0	15	—	274 6	575,6	776	—	
	30	65,3	189,0	359,0	433,7	—	
	60	—	203,6	396,0	488	—	54
10,0	15	—	—	433,8	553	—	
	30	53,6	—	294,5	354,4	—	
	60	—	—	311,0	378	—	24

Aus dieser Zusammenstellung geht deutlich hervor, daß die über das bei ungefähr 30 Minuten erreichte Optimum der Vulkani-



Quellbarkeit als Funktion der Vulkanisationsdauer (Depolymerisation) und der Menge des Vulkanisations-Schwefels.

Logarithmische Darstellung der Verhältnisse in Figur 1.

sation (Quellungsminimum) hinausgehende Vulkanisation eine „Depolymerisation" bewirkt, welche sich durch eine erhöhte Quellbarkeit der 60-Minuten-Vulkanisate bemerkbar macht. Die Größe dieses Unterschiedes, mithin die Stärke der Depolymerisation, ist um so beträchtlicher, je niedriger der Gehalt an Vulkanisations-Schwefel im betreffenden Vulkanisat ist (vgl. letzte Kolumne).

Diese Verhältnisse für 1 Prozent und 10 Prozent Vulkanisations-Schwefel sind in den Fig. 1 und 2 graphisch zur Darstellung gebracht. Fig. 2 zeigt die Quellungskurven als Funktionen der Logarithmen der zusammengehörigen Werte von Quellbarkeit und Quellungsdauer. Interessant dabei ist, daß die Kurven der 30-Minuten-Vulkanisate bis zu 24 Stunden Quellungsdauer nahezu Gerade ergeben.

Die Zunahme der Quellbarkeit der über 30 Minuten vulkanisierten Proben findet trotz Wachsens des chemisch gebundenen Schwefels (Vulk.-Koeff.) statt (vgl. Tabelle VI). Der sogenannte Vulkanisations-Koeffizient ist demnach nicht mehr als Maß für den Grad der Vulkanisation (Polymerisationsgrad) des Kautschuks anzusehen, sondern es ist hierfür nur die Dauer der Vulkanisation, welche eine Depolymerisation in sich schließt, maßgebend.

B) Abhängigkeit von Bruchfestigkeit und Dehnung von der Vulkanisationsdauer und der Menge des Vulkanisations-Schwefels.

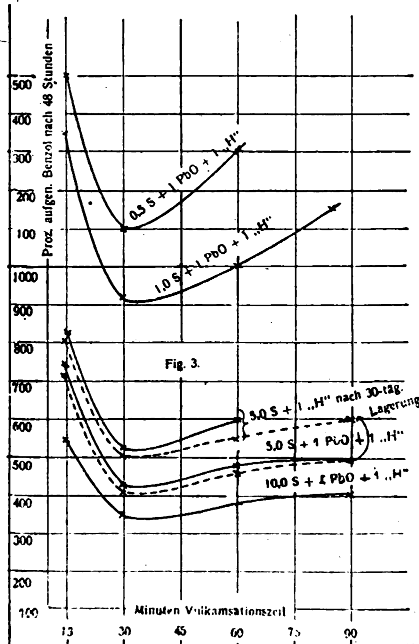
Reziprok zu der Quellbarkeit der Vulkanisate verhält sich deren Bruchfestigkeit, wie dies aus Tabelle II bzw. Fig. 4 hervorgeht.

Tabelle II.

Bruchfestigkeit und Dehnung der zu den Quellungsversuchen in Tabelle I benutzten Vulkanisate nach 3tägiger Lagerung.

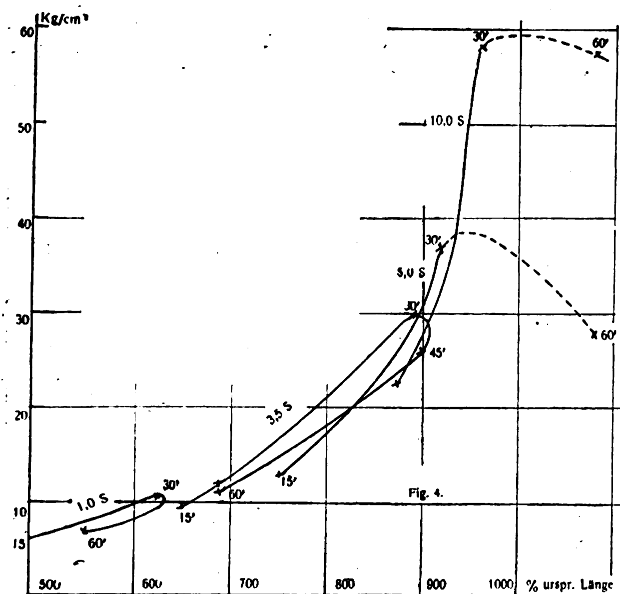
Vulk.-Zeit	Teile Vulkanisationsschwefel auf 100 g Rohgummi + 1 PbO + 1 „H“											
	1		3,5		5,0		7,5*)		10,0		20,0**)	
	(I)		(II)		(III)		(IV)		(V)		(VI)	
Min.	kg/cm²	% D	kg/cm²	% D	kg/cm²	% D	kg/cm²	% D	kg/cm²	% D	kg/cm²	% D
15	5,4	472	9,7	648	12,5	743	27,0	824	22,3	872	30,2	848
30	11.8	616	30,0	888	37,0	920	41,0	852	58,1	960	53,0	832
45	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	49,0	868
60	7,0	544	11,8	688	28,0	1000	31,0	980	56,1	1080	48,8	872

*) Durch Nachmischen gleicher Teile III und V erhalten.
**) Nach 2tägiger Lagerung zerrissen.



Quellbarkeit von vulkanisiertem Kautschuk als Funktion der Vulkanisationsdauer, der Menge des Vulkanisations-Schwefels, des Beschleunigers sowie der Dauer der Lagerung nach der Vulkanisation.

Auch bei den Reißfestigkeiten macht sich die Depolymerisation bei den Mischungen mit niedrigem Schwefelgehalt bedeutend stärker bemerkbar als bei denen mit höherem. Während die Bruchfestigkeit bei Mischung I (1 % S) um 40 Prozent abnimmt, verringert sich dieselbe bei Mischung VI (20 % S) nur um 8 Prozent des Maximalwertes.



Reißfestigkeit und Bruchdehnung im Zusammenhang mit der Vulkanisationsdauer (Depolymerisation) und der Menge des Vulkanisations-Schwefels. (Nach 3tägiger Lagerung nach der Vulkanisation.)

C) Einfluß der Natur des Vulkanisations-Beschleunigers auf die Stärke der Depolymerisation.

Dieser Einfluß wurde dadurch zu ermitteln versucht, daß Mischungen mit 5 Prozent Schwefel a) mit 1 Prozent Pb O, b) mit 1 Prozent „H“, c) mit 1 Prozent Pb O und 1 Prozent „H“ unter gleichen Bedingungen (gleichzeitig) vulkanisiert wurden. Die Reißfestigkeits-, Dehnungs- und Quellungswerte dieser Proben finden sich in Tabelle III zusammengestellt (vgl. auch Fig. 5).

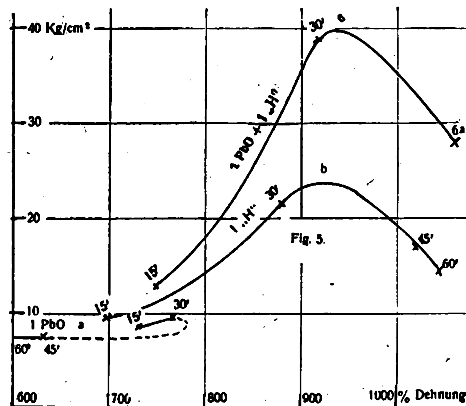
Tabelle III.

Bruchfestigkeits-, Dehnungs- und Quellungswerte bei gleicher Menge an Vulkanisations-Schwefel und verschiedenen Beschleunigern.

Vulk.-Zeit	a) 1 PbO *)		b) 1 „H“ *)		c) 1 PbO + 1 „H“ *)		Aus a+b ber.	Diff. c−(a+b)	Proz. aufgenomm. Quellungsmittel nach Stunden			Diff. b−c
Min.	kg/cm²	% D	kg/cm²	% D	kg/cm²	% D	kg/cm²	kg/cm²	6	24	48	48
15	8,2	736	8,9	688	12,5	748	17,1	− 4,6	b) 359 c) 275	581 576	822 776	46
30	8,8	776	19,9	888	37,0	920	28,7	+ 8,3	b) 217,5 c) 189	421 359	521 434	87
45	7,5	628	16,8	1024	—	—	24,3	—	b) 226	444	555	—
60	7,2	600	14,5	1028	28,0	1000	21,7	+ 6,3	b) 228 c) 204	449 396	572 488	84
Diff. 30—60: Proz.	18		27		24						b) 9,8 c) 12,2	

*) Nach 2tägiger Lagerung zerrissen.

Wie aus der Tabelle hervorgeht, ist der Beschleuniger-Effekt bei Verwendung von PbO allein am geringsten, von PbO und „H“ am größten, und zwar beim Höchstvulkanisat größer als die algebraische Summe der Einzelwirkungen (Reißfestigkeit). Während bei b) die Reißfestigkeit mehr als das Doppelte, bei c) mehr als das Vierfache von a) beträgt (Höchstvulkanisat), ist der durch die Uebervulkanisation bewirkte Festigkeitsrückgang (60-Minuten-Vulkanisat) bei a) relativ am geringsten, bei b) und c) relativ am höchsten. Die entsprechenden Quellungsunterschiede bei b) und c) sind praktisch von der gleichen Größe.



Einfluß des Vulkanisationsbeschleunigers auf Reißfestigkeit und Bruchdehnung bei gleicher Menge des Vulkanisations-Schwefels und gleicher Dauer der Vulkanisation.

Diese Erscheinung läßt sich vielleicht so formulieren: künstliche organische Beschleuniger begünstigen bis zur Erreichung des Höchstvulkanisats die Polymerisation, über dieses Stadium hinaus (Uebervulkanisation) ebenso die Depolymerisation. In dieser Hinsicht hätten sie mit echten Katalysatoren große Aehnlichkeit. Die Ursache, warum die Beschleunigerkombination höhere Festigkeitswerte liefert, als die Summe der einzelnen Wirkungen beträgt, mag zum Teil auf den komplizierteren Reaktionsmechanismus bei ersterer zurückzuführen sein. Auch eine geringe Steigerung der Reaktionstemperatur dürfte dabei in Frage kommen.

D) Einfluß der Dauer der Lagerung auf die Bruchfestigkeit und -Dehnung sowie auf die Quellbarkeit der Vulkanisate.

Es ist bekannt, daß die Vulkanisate nach längerer Dauer der Lagerung (Altern) andere Bruchfestigkeits- und Dehnungswerte aufweisen als unmittelbar oder einige Tage nach der Vulkanisation. Es sollte daher untersucht werden, ob auch die Quellbarkeit sich im gleichen Maße wie jene Werte verändert. Zu diesem Zwecke wurden die oben beschriebenen Ringe und Scheibchen 4 Wochen lang bei 18—20° C im Dunkeln aufbewahrt und nach dieser Zeit zerrissen bzw. der Quellung unterworfen. Die hierbei erhaltenen Werte finden sich in den Tabellen IV und V zusammengestellt (vgl. auch Fig. 6).

Die Bruchfestigkeiten und -Dehnungen der 15-Minuten-Vulkanisate steigen hiernach bei 30tägiger Lagerung ganz bedeutend an, und zwar im allgemeinen um so stärker, je höher ihr Gehalt an Vulkanisationsschwefel ist. Bei den 30-Minuten-Vulkanisaten ist bei den niedrigen Schwefelgehalten eine schwache Abnahme, bei den höheren eine mit dem Schwefelgehalt steigende Zunahme der Reißfestigkeit zu konstatieren. Aehnliches gilt auch von den 60-Minuten-Vulkanisaten. Diese Zunahme der Reißfestigkeit mit der Lagerung ist jedenfalls auf „Nachvulkanisation“ zurückzuführen, da sie deutlich mit dem Gehalt an Vulkanisationsschwefel ansteigt.

Es war zu erwarten, daß auch die Quellbarkeit durch die Lagerung (Nachvulkanisation) eine Aenderung erfahren dürfte, indessen erwies sich letztere als viel unbedeutender, als die entsprechenden Aenderungen der Bruchfestigkeit bzw. -Dehung, wie dies die Tabelle V zum Ausdruck bringt (vgl. auch Fig. 3).

Es ist demnach im allgemeinen eine schwache Abnahme der Quellbarkeit mit der Dauer der Lagerung zu konstatieren, die aber im Gegensatz zur Aenderung der Reißfestigkeit bei den Mischungen mit niedrigerem Vulkanisationsschwefel stärker zum Ausdruck kommt, als bei denen mit höherem Gehalt.

Es entstand nun die Frage, ob diese Verhältnisse durch die Verwendung von künstlichen Beschleunigern abgeändert wurden. Zu diesem Behufe wurden die Vulkanisations-Koeffizienten der Vulkanisate mit 5 Prozent S und 1 Prozent „H“ bzw. 1 Prozent PbO und 1 Prozent „H“ ermittelt. Die extrahierten Proben wurden zu diesem Zweck vorher mit alkoholischer Kalilauge bzw. mit verdünnter Salzsäure und hierauf mit alkoholischer Kalilauge ausgekocht. Der Zusammenhang zwischen den Vulkanisations-Koeffizienten und den entsprechenden Quellungswerten ist in Tabelle VI dargestellt (vgl. Fig. 7).

Tabelle IV.

Aenderung von Bruchfestigkeit und -Dehnung bei vierwöchentlicher Lagerung im Dunkeln bei 20° C.

Vulk.-Zeit	Dauer der Lagerung	Prozente Vulkanisations-Schwefel und Beschleuniger																	
		1*)		3,5*)		5,0		7,5*)		10,0*)		20,0*)		5,0 + 1 PbO		5,0 + 1 „H“		5,0 + 1PbO + 1 „H“	
Min.	Tage	kg/cm²	%	kg/cm²	%	kg/cm²	%	kg/cm²	%	kg/cm²	%	kg/cm²	%	kg/cm²	%	kg/cm²	%	kg/cm²	%
15	3 (2)	5,4	472	9,7	648	—	—	27,0	824	22,3	872	30,0	848	8,2	736	8,9	688	12,5	748
	30	6,4	440	10,8	676			35,3	880	36,3	904	35,8	900	12,9	908	19,4	992	15,3	740
30	3 (2)	11,8	616	30,0	888	—	—	41,0	852	58,1	960	53,0	832	8,8	776	19,9	888	37,0	920
	30	8,9	540	29,2	840			43,1	840	58,0	924	63,0	860	13,0	876	21,3	900	38,4	884
45	3 (2)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	49,0	928	7,5	628	16,8	1024	—	—
	30	—	—	—	—			—	—	—	—	48,1	868	11,0	828	15,3	816	—	—
60	3 (2)	7,0	544	11,8	688	5,4	540	31,0	980	56,0	1080	48,8	872	7,2	600	14,5	928	28,0	1000
	30	6,4	440	11,1	525	—	—	33,0	992	(43,3)	(976)	50,0	852	11,3	800	—	—	26,0	900

*) + 1 PbO + 1 „H“

Auf Grund dieser Beobachtungen muß man daher zwischen einer vorübergehenden und einer dauernden Depolymerisation unterscheiden. Erstere geht bei längerer Lagerung weitgehend zurück, was durch die starke Zunahme der Reißfestigkeit besonders der 15-Minuten-Vulkanisate zum Ausdruck kommt. Die dauernde Depolymerisation der höher geschwefelten übervulkanisierten Mischungen wird dagegen auch durch längere Lagerung nur geringfügig geändert, was durch den relativ schwachen Quellungsrückgang demonstriert wird.

Tabelle V.

Aenderung der Quellbarkeit durch 30tägige Lagerung.

Vulk.-S %	Vulk.-Zeit Min.	Prozent aufgenomm. C_6H_6 nach Stunden 6	24	48	Summe d. Diff. %	Vulk.-S %	Vulk.-Zeit Min.	Prozent aufgen. C_6H_6 nach Stunden 6	24	48	Summe d. Diff. %
1,0	15	447	967	1350	— 82	5,0 1 „H“	15	356	555	847	— 4
		(497)*)	(953)	(1380)				(359)	(581)	(822)	
	30	372,5	734	1037	(+224)		30	216	415	500	— 29
		(367)	(677)	(875)				(218)	(421)	(521)	
	60	377	756	972	—239		60	230	444	548	— 26
		(447)	(822)	(1075)				(228)	(448)	(572)	
5,0 1 PbO 1 „H“	15	284	583	768	+ 9	10,0	15	204	432	548	— 7
		(275)	(578)	(776)				—	(434)	(553)	
	30	200	361	423	+ 2		30	149	297	345	— 7
		(189)	(359)	(434)				—	(295)	(354)	
	60	210	394	469	— 15		60	159	322	361	— 7
		(204)	(396)	(488)				—	(311)	(378)	

*) Die eingeklammerten Zahlen beziehen sich auf die entsprechenden Werte nach 3tägiger Lagerung.

Die vorübergehende Depolymerisation scheint demnach ihre Ursache in einer physikalischen Veränderung des Kautschukkolloids zu haben (Wärmedepolymerisation), während die dauernde Depolymerisation in einer chemischen und daher bleibenden Umwandlung des Kautschuks begründet sein dürfte (Bildung von Schwefelderivaten). Die sogenannte „Nachvulkanisation“ ist daher als ein physikalisch-chemischer Vorgang aufzufassen, der einerseits auf einem Rückgang der Wärmedepolymerisation, andererseits auf einer Zunahme des chemisch gebundenen Schwefels (V. K.) beruht, was beides bei schwach vulkanisierten Proben auf eine Erhöhung der Reißfestigkeit hinausläuft, während bei übervulkanisierten Mischungen ein mehr oder weniger starker Rückgang von Bruchfestigkeit und -Dehnung eintritt. Bei den letzterwähnten Vulkanisaten spielen bei längerer Lagerung bereits Depolymerisationserscheinungen durch Bildung von Schwefelsäure (Oxydation) eine gewisse Rolle[13]).

E) Beziehungen zwischen Quellbarkeit, Vulkanisations-Koeffizient und Vulkanisationsbeschleuniger.

Die seinerzeitige Untersuchung über die Quellung von vulkanisiertem Kautschuk hatte eine angenäherte mathematische Beziehung zwischen Vulkanisations-Koeffizient und aufgenommenem Quellungsmittel im Quellungsmaximum (24 Stunden) ergeben (loc. cit. Anm. 10).

[13]) Vgl. Gi.-Ztg. 37, 100 (1922).

Es fällt vor allem auf, daß die Quellungswerte der Vulkanisate mit künstlichen Beschleunigern bei gleichen Vulkanisations-Koeffizienten bedeutend hinter jenen ohne solche Beschleuniger zurückbleiben. Die Ursache dafür ist einerseits darin zu suchen, daß bei Verwendung der künstlichen Beschleuniger die Vulkanisationszeit

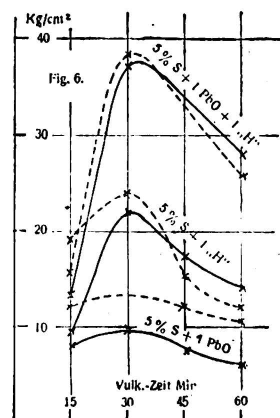
Tabelle VI.

Beziehung zwischen Vulkanisationskoeffizient und Quellbarkeit. Quellung in Benzol bei ungefähr 18° C.

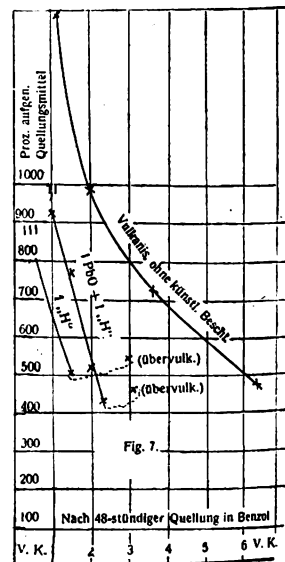
12,5 % Vulk.-S ohne künstl. Beschl.*)		5 % Vulk.-Schwefel + 1 % „H“			5 % Vulk.-Schwefel + 1 % PbO + 1 % „H“		
Vulk.-Koeff.	% Quell.-Max. nach 24 Std.	Vulk.-Koeff.	nach 24 Std.	nach 48 Std.	Vulk.-Koeff.	nach 24 Std.	nach 48 Std.
		0,5	581	847	1,0	648	932
1,2	1440	1,5	421	500	1,5	575	776
2,0	980				2,0	442	513
3,6	720	3,0	(448)**)	(548)	2,25	359	434
4,4	660				3,2	(396)	(469)
6,4	470						

*) Siehe loco cit. Anmerkung 10.
**) Diese Proben (eingeklammert) erscheinen auf Grund der erhöhten Quellbarkeit bereits übervulkanisiert.

erheblich abgekürzt wird, wodurch die Wärmedepolymerisation gering bleibt. Andererseits dürfte sie aber auch darin liegen, daß die seinerzeitigen Vulkanisations-Koeffizienten zu hoch gefunden wurden, da die Proben nur mit Aceton extrahiert worden waren, während erst eine weitere Behandlung mit alkoholischem Alkali



Aenderung der Bruchfestigkeit mit der Dauer der Lagerung.
---- Bruchfestigkeit nach 30 Tagen.



Beziehung zwischen Quellbarkeit, Vulkanisations-Koeffizient und Vulkanisationsbeschleuniger.

die Menge des wirklich an Kautschuk gebundenen Schwefels erkennen läßt[14]). Es wird hierdurch neuerlich gezeigt, daß der sogenannte Vulkanisations-Koeffizient für die Beurteilung des Vulkani-

[14]) Vgl. Kelly, Journ. Ind. and Eng. Chem. 875 (1920) und 196 (1922), sowie Shepard und Krall, l. c. Anm. 9.

sationsgrades unbrauchbar ist, indem Vulkanisate mit ungefähr gleichem Vulkanisations-Koeffizient physikalisch sehr verschiedene Eigenschaften besitzen können. Diese Verschiedenheit wird besonders bei Verwendung von künstlichen organischen Beschleunigern oder anorganisch-organischen Beschleunigerkombinationen auffallend[15]). Auf die Bedeutung der Vulkanisationsdauer für die mechanischen Eigenschaften der Vulkanisate hat bereits seinerzeit Gottlob hingewiesen (l. c. Anm. 4). In nachstehender Tabelle VII sollen einige Werte dieses Autors mit den Ergebnissen des Verfassers verglichen werden.

Da der Vulkanisations-Koeffizient von den vier Faktoren: Vulkanisationstemperatur, Vulkanisationsdauer, Menge des Vulkanisationsschwefels und chemischer Natur der Beschleuniger abhängt, so ist aus ihm nur bei Kenntnis dreier dieser Faktoren ein Schluß auf die mechanischen Eigenschaften eines Vulkanisats gestattet. Normalerweise wird über diese nur eine Festigkeits- und Dehnungsprüfung, eventuell im Verein mit einer Bestimmung der Quellbarkeit, ein richtiges Bild verschaffen. Die seinerzeit gefundene Beziehung zwischen Quellungsgrad und Vulkanisations-Koeffizienten hat daher nur Gültigkeit bei Abwesenheit künstlicher organischer

Tabelle VII.

Beziehungen zwischen Vulkanisations-Zeit, Vulkanisations-Schwefelmenge und chemischer Natur des Vulkanisations-Beschleunigers, gemessen an der Bruchfestigkeit der Vulkanisate.

Versuche von K. Gottlob									Versuche des Verfassers						
V.-Temp. 138° C	100 Teile Plantagen-Crepe + 1 Teil Vulkacit „A" (Bayer)								V.-Temp. 132,8° C	5 % Schwefel +				10 % Schwefel +	
	6 Teile S		10 Teile S			15 Teile S				1 % „H"		1 „H" + 1 FbO		1 „H" + 1 PbO	
Vulk.-Zeit	B. F.	Geb. S	Vulk.-Zeit	B. F.	Geb. S	Vulk.-Zeit	B. F.	Geb. S	Vulk.-Zeit	B. F.	Geb. S	B. F.	Geb. S	B. F.	Geb. S
30′	5,3	2,52	30′	6,6	2,44	15′	7,84	2,04	15′	8,9	0,55	12,5	1,5	22,3	—
60′	7,0	4,40	40′	8,2	3,81	25′	9,4	3,54	30′	**19,9**	1,6	**37,0**	2,25	**58,2**	> 2,5
						35′	11,5	3,90							
90′	**8,6**	4,66	60′	**9,0**	5,03	40′	**13,0**	4,51	45′	16,8	2,5	—	(2,75)	—	—
120′	8,6	5,42	80′	(1,7)	6,24	50′	11,2	6,2	60′	14,5	3,0	28,0	3,2	56,0	—

Aus den Versuchen Gottlobs geht hervor, daß durch die Verdoppelung bzw. Verdreifachung der Menge des Vulkanisationsschwefels, die Vulkanisationszeit um ein Drittel bzw. um die Hälfte verkürzt werden kann, um bei ungefähr gleichem Vulkanisations-Koeffizienten steigende Festigkeitswerte zu erzielen.

Aus den Beispielen des Verfassers ergibt sich, daß man bei gleicher Vulkanisationsdauer durch Verwendung einer Beschleunigerkombination die Reißfestigkeit verdoppeln, durch gleichzeitige Verdoppelung der Menge des Vulkanisationsschwefels dieselbe verdreifachen kann, während hierbei der sogenannte Vulkanisations-Koeffizient nur minimal ansteigt.

[15]) Vgl. Cranor, l. c. Anm. 6.

Beschleuniger bzw. müßte sie für die einzelnen Beschleuniger und Beschleunigerkombinationen abgeändert werden. Jedenfalls läßt sich aber durch vergleichende Quellungsversuche innerhalb einer Vulkanisatreihe ziemlich genau das Optimum der mechanischen Eigenschaften feststellen. Dieses Minimum der Quellbarkeit oder Optimum der mechanischen Eigenschaften ist jener Punkt, in welchem die Polymerisation ihr relatives Maximum erreicht hat, und nach dessen Ueberschreitung die Depolymerisation zunimmt.

Die an die vorliegende Untersuchung anschließenden Studien über den Chemismus der Reaktionsbeschleunigung bei Verwendung von Hexamethylentetramin sollen für sich behandelt werden.

Referate.

Kautschukpigmente.

Nach Dr. F. Twiss in „The India Rubber Journal", April 1923, Nr. 15, 16 und 17.

In der Kautschukindustrie wird die Bezeichnung „Pigmente" in einem sehr weitgehenden Sinne aufgefaßt, besonders in den Vereinigten Staaten benennt man fast alle Füllstoffe, auch Leim, als „Pigmente". Füllstoffe sollten ursprünglich das teuere Kautschukmaterial strecken, doch schon frühzeitig erkannte man, daß die Zumischung dieser Stoffe andere wertvolle Wirkungen ausübte. Viele dieser Füllstoffe sind wirkliche Farbstoffe und werden als solche noch jetzt benutzt. So verwendete Hancock Kreide, Fullerserde, Ocker, Bleiweiß, Asphalt, Goodyear setzte seinen Mischungen färbende Erden und Oxyde, Bleiglätte, Magnesia, Lampenschwarz zu. Goodyear sagt schon, daß „Lampenschwarz oft Verwendung findet, um Kautschuk gegen Einfluß von Sonne und Wetter zu festigen". Die Entdeckung der Vulkanisation (1839) vergrößerte die Schwierigkeit, die Kautschukmasse befriedigend zu färben, alle Vulkanisate dieser Zeit zeigen sehr dunkle Färbung. Die Kaltvulkanisation nach A. Parkes bemühte sich, hellfarbige Vulkanisate herzustellen. Das englische Patent Nr. 11 147 vom Jahre 1846 betont „die Aenderung" der Kautschukmasse einschließlich verschiedener Färbungen derselben. Unter den von Parkes angeführten Farbstoffen sind auch Kupferverbindungen, z. B. Kupferhydroxyd und Kupferacetat, außerdem Ultramarin, Vermilion, Indigosulfat, Viktoriablau, Karmin, Chromgelb, Uranoxyd und Satinweiß.

Die Pigmentfrage trat durch Zusatz von Zinkoxyd in eine neue Phase ein, man benutzte sicher diesen Stoff zunächst lediglich als Streckmittel, denn die Nachfrage nach hellen Artikeln war damals nicht groß. Die Bedeutung des Zinkoxyds als „aktives" und „verstärkendes" Mittel wurde bald von den Kautschukwarenfabrikanten erkannt und es begann ein neuer Abschnitt der Füllmittelanwendung, welcher als „Rauchzeit" bezeichnet werden kann, da Lampen- und Gasschwarz sich einbürgerten. Diese Farbstoffe sind für die Kautschukindustrie sehr wichtige Materialien geworden.

Man kann das Färben der Kautschukmasse mit organischen Farbstoffen in zwei verschiedene Klassen teilen: 1. Färben mittels in Kautschuk löslichen Stoffen und 2. Färben durch organische Lacke. Viele organische Farbstoffe lösen sich nicht in Kohlenwasserstoffen, es lösen sich jedoch z. B. Fuchsin, Methylviolett, Brillantgrün, Farbstoffe salzartiger Beschaffenheit. Chloride komplexer Basen werden in Kohlenwasserstoffen löslich durch Umwandlung in die entsprechenden Salze der Fettsäuren, in Stearate, Oleate oder Resinate. Man behandelt den Farbstoff z. B. mit Seife. Für massive Kautschukartikel benutzt man vorteilhaft organische Farbstoffe in der Form von Lacken, welche den Farbstoff auf ein geeignetes Substrat gefällt enthalten, z. B. Aluminiumsulfat für saure Farbstoffe, Tannin oder Antimonsalz für basische Farbstoffe. Man erhält unlösliche Produkte, welche zumeist im Gemisch mit einer Mineralbase, z. B. Ton oder Baryumsulfat, verwendet werden.

Die Kaltvulkanisation stellt nicht so hohe Ansprüche an ein Pigment wie die Heißvulkanisation, doch müssen auch hier die organischen Farbstoffe sorgfältig ausgewählt werden, basische Farbstoffe eignen sich im allgemeinen nicht bei Gegenwart von Chlorschwefel. Durch Heißvulkanisation werden organische Farbstoffe leicht zerstört, der Zusatz von Beschleunigern, Vulkanisation in Formen bei niedrigen Hitzegraden, sind oft günstig.

Preußischblau verliert beim Dampfvulkanisieren die Farbe, welche jedoch beim Liegen an der Luft wiederkehrt. Fette und fettähnliche Farbstoffe sollen sich gut bewähren. Organische Farbstoffe sind teuer, färben sehr kräftig, im Handel sind eine Anzahl für Kautschukfärbzwecke gut geeignete derartige Pigmente zu finden. Ein Hauptunterschied zwischen Mineral- und organischen Farbstoffen liegt in der technischen Unlöslichkeit ersterer im Kautschuk selbst, sie lagern in der Masse in Form mehr oder weniger feiner Teilchen. Daher müssen Mineralfarben für Kautschukfärbzwecke möglich fein vermahlen werden.

Der Refraktionswert eines Pigments ist von Wichtigkeit für dessen Durchsichtigkeit bzw. Verdunkelungskraft. Magnesiumkarbonat (Refraktion etwa 1,5) ist eine sehr schöne

weiße Farbe, übertrifft oft Zinkoxyd (Refraktion etwa 1,9), doch ist die Refraktion des Karbonats von derjenigen des Kautschuks so wenig verschieden, daß es als Farbstoff für Kautschuk eigentlich nicht in Frage kommt. Dasselbe gilt auch von Porzellanerde und Kalziumsulfat (Refraktion 1,53 bzw. 1,52). Farbstoffpulver mit so niedrigen Refraktionswerten haben zur Kautschukfärbung wenig Wert. Lithopone, eine Verbindung aus Baryumsulfat und Zinksulfid, zeigt eine höhere Refraktion, 2,30 bis 2,37. Titanweiß scheint auch für die Kautschukfärbung geeignet zu sein, die amorphe Form des Titanoxyds hat eine Refraktion von 1,80, die kristallinische Form von 2,71.

Twiss weist darauf hin, daß die Teilchen der unlöslichen Farb- und Füllstoffe nicht flache oder längliche Form besitzen sollen, alle „Schwärzen" sind amorph und nicht kristallinisch. Mit wachsender Teilchengröße einer Mineralfarbe wird die Färbung blasser, die Durchsichtigkeit läßt nach, die Verdunkelungskraft steigt. Dafür sind Ultramarin und Kobaltblau wenig geeignete Kautschukpigmente, da diese Farben, um ihre Farbstärke zu erhalten, nicht allzu fein vermahlen werden. Bei weißen Pigmenten jedoch wird Farbkraft und Durchsichtigkeit durch möglichste Feinmahlung erhöht. Je feiner der Verteilungsgrad eines Farbstoffes in einer Kautschukmasse ist, desto größer ist auch die Farbwirkung. Doch zeigen sehr feine Pulver Neigung zum Zusammenballen, daher muß eine Grenze gezogen werden. Ein Beispiel hierfür bildet der Schwefel, dessen feinste Form beim Mischen zusammenbackt.

Twiss gibt eine Tabelle zum Vergleich der Wirkung verschiedener Farb- und Füllstoffe auf Zugfestigkeit und Dehnbarkeit (Belastung 0,5 kg auf das qmm) von Vulkanisaten. Das Gemisch enthielt 100 Gewichtsteile Kautschuk und 10 Gewichtsteile Schwefel, die Menge des Zusatzes betrug das Zehnfache des spezifischen Gewichtes jedes Stoffes. Die Werte sind Durchschnittszahlen und gelten für Vulkanisation bis zur Höchstzugfestigkeit:

Farbstoff	Zugfestigkeit	% Verlängerung b. 0,5 kg Belastung auf 1 qmm
Baryumsulfat, gefällt	1,45	680
Kreide	1,49	601
Porzellanton	1,52	480
Geschlämmter Ton	1,82	431
Zinkoxyd	1,69	446
Lampenschwarz	1,71	390
Gasschwarz	1,93	390

Sehr große Feinheit der Zusätze bedingt große Oberflächenentwicklung, doch auch Einschluß von Luft und Feuchtigkeit. Luftgehalt der Mischung bewirkt Mikroporosität der Rohmasse und möglicherweise auch des Vulkanisates. Man hat verschiedene Verfahren vorgeschlagen und angewendet, Füll- und Farbstoffe möglichst luftfrei zu machen. Eine neuzeitliche Methode besteht im Ersatz der Luft durch Kohlensäure oder andere Gase, Besonders für Gas- und Lampenschwarz dürfte dies Verfahren Vorteil bringen durch Entfernen brennbarer Gase, welche diesen Stoffen beigemischt sind.

Als „Pigmente", welche zumeist in der Kautschukindustrie Verwendung finden, sind zu nennen: Kohlenschwärzen, Bleisulfid und Bleiglätte, Bleiweiß, Zinkoxyd, Lithopone, Kreide, Baryumsulfat gemahlen und gefällt, Strontium-, Kalziumsulfat, Ton, kieselsäurehaltige Pulver, Magnesiumkarbonat, Antimonsulfide, Eisenoxyde braun, rot und gelb, Vermilion, Zinkchromat, Bleichromat, Chromgrüne, Ultramarin und einige organische Farbstoffe. Teuere Farbstoffe, z. B. Kadmiumsulfid, Uranschwarz, Molybdänblau werden kaum verwendet. Die angeführten Pigmente sind nicht alle richtige Farbmittel für Kautschukmassen.

Twiss stellt an die Spitze der Kautschukfarbstoffe die „Schwärzen", besonders K o h l e n- u n d L a m p e n s c h w a r z. In den Vereinigten Staaten fabriziert man Gasschwarz aus Naturgas, dessen Flamme gegen eine Metallfläche trifft. Naturgasschwarz kommt seit 1915 in großen Mengen in den Handel. Lampenschwarz zeigt anderen Farbton wie Gasschwarz, ist auch „trockener" als dieses und läßt sich leichter in glänzende Kuchen pressen. Diese Verschiedenheiten werden zumeist durch den Hitzegrad bei der Gewinnung bedingt. Man verbrennt hauptsächlich Kohlenteerkreosot zur Fabrikation von Lampenschwarz, welches oft außer Schwefelverbindungen noch organische Stickstoffsubstanzen enthält, die beim Verbrennen Ammonsulfat in Krusten bilden, welches dem Lampenschwarz beigemischt ist. Auch Ruß- und Schmutzteilchen gelangen in das Endprodukt, daher muß eine Feinsiebung des Schwarzes erfolgen. Gasschwarz ist oft feucht, Lampenschwarz enthält Teilchen unverbrannten Oeles. Der Zusatz von Schwarz aus Naturgas vermehrt die Zugfestigkeit der Vulkanisate, man kann ziemlich große Mengen dieses Farbstoffes zumischen. Wahrscheinlich ist die größere Flockungskraft dieses Schwarzes Grund dafür, daß damit hergestellte Vulkanisate großen Widerstand gegen Abnutzung und mechanische Einflüsse zeigen. Man stellt jetzt auch Gasschwarz durch unvollständige Verbrennung von Acetylen her, entweder mittels Explosion mit ungenügenden Mengen Oxydationsluft oder durch Hinstreichen der Flamme an einer festen Oberfläche. Da als Ausgangsstoff für Acetylen Koks dient, welcher in Kalziumkarbid umgewandelt wird und dieses mit Wasser das Gas liefert, so wäre es möglich, in der Kautschukmasse selbst amorphen Kohlenstoff zu bilden, also das Zumischen von Schwarz zu umgehen. Gewisse organische Stoffe zersetzen sich leicht unter Abscheidung von Kohlenstoff. Durch Zumischen solcher Substanzen zur Kautschukmasse ließe sich Kohlenstoff in situ während der Vulkanisation abscheiden. Derartig inmitten einer kolloiden Masse abgeschiedener Kohlenstoff würde in sehr „kräftiger" Form im Vulkanisat wirksam sein.

Z i n k o x y d verhält sich während der Vulkanisation nicht stabil, gleich den „Schwärzen". An und für sich beeinflußt Zinkoxyd den chemischen Verlauf der Vulkanisation nicht merklich, doch verkürzt es die Zeit der Vulkanisation und verstärkt die Wirkung mancher organischen Beschleuniger. Gefälltes Zinkoxyd, welches Alkalität zeigt, beschleunigt selbst die Vulkanisation. Manches Zinkoxyd enthält so viel Zinksulfat, daß es sauer reagiert, wodurch die Vulkanisation verzögert wird. Bei Anwesenheit von Beschleunigern verschwindet die tatsächlich vorhandene beschleunigende Wirkung des Zinkoxyds völlig. Zinkoxyd entzieht der Kautschukmasse während der Vulkanisation Schwefel unter Bildung von Zinksulfid. Die Farbe des für Kautschukfärbzwecke benutzten Zinkoxyds läßt manchmal zu wünschen übrig, es zeigt infolge Anwesenheit von Spuren an organischen Stoffen und an Kadmiumoxyd einen Stich ins Braungelbe. Doch dieser Fehler ist nicht bedeutend, unangenehmer sind kleine Mengen Bleiverbindungen, welche die Vulkanisation beeinflussen können.

L i t h o p o n e ist ein viel gebrauchter Ersatz für Zinkoxyd in der Kautschukindustrie. Dieser Farbstoff wird manchmal als „Zinkweiß" bezeichnet. Lithopone ist ziemlich säurefest, verändert sich am Licht, wird grau, jedoch im Dunkeln wieder weiß. Als Ursache dieser Verfärbung sieht man die Anwesenheit kleiner Mengen fremder Metalle, wie Blei, Mangan, Kupfer, Eisen an, welche gefärbte Sulfide bilden und besonders bei Gegenwart von Chlorverbindungen Färbung bewirken.

B l e i f a r b e n sind die ältesten Farbstoffe der Kautschukindustrie, die wichtigste Bleifarbe ist unstreitig Bleimonooxyd oder Glätte, welches (nach Stevens) beträchtlich die Vulkanisationszeit verschiedener Kautschuksorten beeinflußt. Bleimonooxyd kommt als braune und gelbe Farbe in den Handel, die gelbe Abart ist wenig beständig und deshalb löslicher als das braune Oxyd. Der Verbrauch an Bleifarben in der Kautschukindustrie scheint im Abflauen begriffen zu sein. Basisches Bleisulfat und Bleirot sind für diese Zwecke nie viel verwendet worden, während „schwarzes Hypo" noch manchmal zugesetzt wird. Bleisulfid und Bleioxyd werden in geringem Maße benutzt. Um der Bleigefahr für die Arbeiter vorzubeugen, wurden Gemische aus Glätte, Regenerat, Kautschuk, Wachs u. dgl. in den Handel gebracht.

A n t i m o n s u l f i d p i g m e n t e. Goldschwefel des Handels ist kein bestimmter chemischer Körper, er enthält durchschnittlich 15 Prozent freien Schwefel und wechselnde Mengen Antimonsulfid. Als Verunreinigung enthält Goldschwefel Kalziumsulfat aus der durch Schwefelsäure gefällten Lösung von Kalziumthioantimoniat. Die Kautschukindustrie muß sich auf die Ehrlichkeit des Goldschwefelfabrikanten verlassen, da verschiedene Sorten im Handel sind. Antimonpentoxyd soll ein Vulkanisations-Beschleuniger sein, es soll sich bei der Vulkanisation rotes Antimonsulfid bilden. Crimsonrot ist fast reines Antimontrisulfid, es enthält meist noch Antimontrioxyd. A r s e n t r i s u l f i d wird seiner Giftigkeit wegen kaum als Färbmittel verwendet, seine Färbkraft ist gering, es beschleunigt die Vulkanisation. K a l z i u m k a r b o n a t, in Form von Kreide, hat als Kautschukfärbmittel wenig Wert, ist jedoch billig. Gefälltes Karbonat besitzt große Feinheit, reagiert oft alkalisch, welche Eigenschaft zu beachten ist.

Die Einführung n e u e r F a r b s t o f f e in die Kautschukindustrie ist mit Schwierigkeiten verbunden. die Kautschukwarenfabrikanten sind sehr konservativ und das Ausprobieren ist langwierig und teuer. Man hat die Fabrikation der Pigmente verbessert, besonders ihre Feinheit vergrößert. Verfahren wurden veröffentlicht, um z. B. Baryumsulfat in Gegenwart eines Kolloids, wie Gelatine oder Stärke, als feinstes Pulver zu fällen. Ferner dient die Kolloidmühle zur Herstellung feinster kolloider Teilchen.

A n t i m o n t r i o x y d, mittels eines „Rauchverfahrens" dargestellt, verdient Beachtung, ebenso T i t a n d i o x y d im Gemisch

mit Baryumsulfat, nach der Fällung geröstet, schein ein gutes Färb- und Kräftigungsmittel zu sein. Gemenge aus Kadmiumsulfid und wenig Selen liefern bei entsprechender Behandlung wahrscheinlich Kadmiumselenide, der Farbstoff wird als „Kadmiumrot“ bezeichnet, hat schönen Farbton und ist haltbar. Auch Tellur ist neuerdings als Zusatz zu Farben empfohlen worden. Tellur, Selen und Schwefel gehören derselben chemischen Gruppe an, der teilweise Ersatz von Schwefel durch die beiden Metalle in Kautschukpigmenten, wie Baryumsulfat, Lithopone, Goldschwefel und Vermilion, erscheint nicht aussichtslos.

Twiss macht auf die Beziehungen zwischen der Kautschuk- und der Farbenindustrie aufmerksam. Beide Industrien verwenden Pulver (Pigmente), welche möglichst gleichmäßig in eine zähe, chemisch ungesättigte Masse verteilt werden. Die Masse wird einer fortlaufenden chemischen Umwandlung unterworfen, Oxydation beim Oel und Schwefelung beim Kautschuk. Sauerstoff und Schwefel sind Glieder derselben chemischen Gruppe. Man setzt Beschleuniger zu, um die chemische Umsetzung zu fördern, Bleiglätte wird von beiden Industrien hierzu benutzt. Die Feinheit der Pulver ist eine wesentliche Bedingung. Die Pulver sind nicht lediglich Füllstoffe oder Verbilligungsmittel, sondern Verbesserer der mechanischen Eigenschaften der Endprodukte: oxydiertes Oel bzw. geschwefelter (vulkanisierter) Kautschuk. Twiss führt folgende Beispiele an: In der Farbenindustrie wird die gleichförmige feine Verteilung eines Pigments in einer Farbe bekanntlich durch Zugabe eines geeigneten zweiten Pigmentes gefördert, so spielt z. B. Ton die Rolle eines Verteilers. Dieses Verhalten ist auch in der Kautschukindustrie bekannt. Ferner läßt sich durch Zusatz von wenig geblasenem Pflanzenöl zu einer dicken Mischung aus Pigment mit einem Kohlenwasserstofföl der Grad der Konsistenz oder Plastizität merklich beeinflussen. Auch Kautschukmischungen werden durch Zugabe gewisser Oele beim Kalandern und Mischen plastischer und zäher.

Eine Förderung und weitere Entwicklung der Kautschukpigmentfrage muß, nach Twiss, zunächst dadurch erfolgen, daß die jetzt herrschende Verwirrung in den Handelsbezeichnungen für Farbstoffe beseitigt wird. Viele Pigmente gehen unter verschiedensten Namen zum Schaden für den Verbraucher. Die Farbstoffe sollten unter Berücksichtigung ihrer chemischen Zusammensetzung benannt werden. In den letzten 10 Jahren ist die Literatur über Kautschukpigmente gewachsen, die Erkenntnis ihrer Eigenschaften und Verwendung in der Kautschukindustrie hat sich erweitert, insbesondere auf Grundlage wissenschaftlicher Forschungen.

Die Kraftfahrzeuge im Deutschen Reich im Jahre 1923.

Nach der Bestandsaufnahme der Kraftfahrzeuge im Deutschen Reich am 1. Juli 1923 (siehe „Wirtschaft und Statistik“, 3. Jahrgang, Nr. 23) ist die Zahl der zugelassenen Kraftfahrzeuge aller Art gegenüber dem gleichen Zeitpunkt 1922 von 165 729 auf 212 961 oder um 28 Prozent gestiegen. Diese an sich erhebliche Zunahme bleibt jedoch anteilsmäßig hinter der des Zeitraums von 1921/1922 zurück, in dem sich der Gesamtbestand um 40 Prozent vermehrte; dabei ist die erhebliche Erhöhung der Kraftfahrzeugsteuer im Jahre 1923 erst nach der diesjährigen Zählung eingetreten. In stärkerem Maße als im Vorjahre haben sich von 1922 auf 1923 nur die Krafträder[1]) vermehrt, deren Anzahl um 56 Prozent zunahm, so daß auf sie jetzt 28 Prozent aller gezählten Kraftfahrzeuge entfallen. In der Rheinprovinz, in Bremen und Lippe hat sich die Zahl der Krafträder im Jahre 1922 sogar mehr als verdoppelt.

Unter den preußischen Provinzen, die zusammen mit 58 Prozent an dem Kraftfahrzeugbestand des Reiches beteiligt sind, entfallen auf das Rheinland die meisten Kraftfahrzeuge, nämlich über ein Fünftel der Personenwagen und fast ein Drittel der Lastwagen Preußens. In Berlin wurden etwa ebensoviel Personenwagen, jedoch nur etwa halb so viel Lastwagen wie im Rheinland gezählt. Dagegen entfällt wie im Rheinland auch in Westfalen und in Bayern ein verhältnismäßig großer Teil der Kraftfahrzeuge auf Lastwagen.

Nach der letzten Bestandsaufnahme kommt im Deutschen Reich auf rund 1000 Einwohner ein Kraftrad, auf 590 ein Personen-, auf 1140 ein Lastkraftwagen und auf 280 (1921 auf 500 und 1922 auf 360 Einwohner) ein Kraftfahrzeug überhaupt. Doch hatten bereits in einer Anzahl von Ländern die Kraftfahrzeuge eine ganz erheblich stärkere Verbreitung als in Deutschland gefunden, so entfiel im Jahre 1922 in den Vereinigten Staaten von Amerika schon auf zehn Einwohner ein Kraftfahrzeug. Die Verbreitung der Kraftfahrzeuge nach der Einwohnerzahl ist in den einzelnen Reichsteilen recht verschieden. Während in stark bevölkerten und industriereichen Gegenden (Berlin, Sachsen, Hamburg) bereits auf 200 und weniger Personen ein Kraftfahrzeug entfällt, steigt diese Anteilszahl in überwiegend landwirtschaftlichen Gegenden vielfach auf mehr als das Doppelte. Recht gering ist bei dieser Verhältnisberechnung die Verbreitung der Kraftfahrzeuge in den Provinzen Westfalen und Oberschlesien, die die Hauptindustriegebiete umfassen; Oberschlesien hat seiner Bevölkerung nach verhältnismäßig die wenigsten Kraftfahrzeuge und weist gegenüber 1922 sogar einen Rückgang auf.

[1]) Kleinkrafträder unterliegen der Bestandsaufnahme nicht.

Nach ihrem Verwendungszweck verteilen sich die Kraftfahrzeuge im Vergleich mit früheren Zählungen wie folgt:

	1914	1921	1922	1923
Krafträder	20 557	26 666	38 048	59 409
Personenkraftwagen:				
Omnibusse und Droschken im öffentlichen Fuhrverkehr	7 732	8 095	8 915	9 051
Für Zwecke der Behörden (Post-, Heeres-, Marine-, Gemeindeverwaltungen u. dgl.)	1 258	3 812	3 821	3 062
Für gewerbl. u. sonst. Zwecke	46 010	48 704	69 956	88 216
Lastkraftwagen mit mehr als 2000 kg Eigengewicht:				
Für Dienste der Behörden	710 [2])	3 712	4 635	4 123
In land- u. forstwirtsch. Betr.	76 [2])	633	1 288	1 946
Im Transportgewerbe	—	4 609	5 044	4 932
Für Handels- u. andere gewerbliche Betriebe u. sonst. Zwecke	8 285 [2])	15 148	24 253	30 286
unter 2000 kg Eigengewicht	—	6 165	8 491	10 452
Zus.	84 628	117 544	164 451	211 477
Dazu Kraftfahrzeuge für sonst. Zwecke	—	1 096	1 278	1 484

[2]) Einschließlich der Lastkraftwagen unter 2000 kg Eigengewicht.

Der deutsche Maschinenbau im Dezember 1923.

Der letzte Monat des Jahres 1923 brachte wenig Aenderung der bedrängten wirtschaftlichen Lage. Nach wie vor standen die mit der Außenpolitik eng verflochtenen Währungsfragen im Mittelpunkt der Sorgen. Zunächst lähmte die Zahlungsmittelknappheit und die langsame Herausgabe der Rentenmark besonders im südlichen Deutschland den Geldverkehr. Neuerdings hat sich die Kapitalnot in den Vordergrund geschoben. Da die Kundschaft mit Aufträgen und Zahlungen zurückhält, war die Maschinenindustrie vielfach gezwungen, äußerst bedenkliche hochzuverzinsende Bankkredite in Anspruch zu nehmen. Infolge des geringen Beschäftigungsgrades herrschte Ueberfluß an Arbeitskräften. Die Löhne und Gehälter hatten durch den Stillstand der Währung nicht nur ihren Höhepunkt erreicht, sondern konnten verschiedentlich nicht unerheblich gesenkt werden. Ueber Mangel an Rohstoffen, insbesondere Walzeisen, wird in einigen Fällen immer noch geklagt. Die Aussichten für Kohle- und Koksversorgung werden zum Teil sehr trübe beurteilt. Der Abbau der Rohstoffpreise war noch längst nicht weit genug durchgeführt, um die Selbstkosten der Maschinenindustrie so zu vermindern, wie dies nötig wäre, um den Absatz zu beleben und den Wettbewerb mit dem Auslande wieder aufzunehmen. Von großer Wichtigkeit für die Selbstkosten ist auch die Höhe der Eisenbahnfrachten geworden. Der Wegfall der Sonder- und Ausfuhrtarife macht sich für die Maschinenindustrie je länger desto übler bemerkbar. Die Maschinenausfuhr, der wegen des Devisenerlöses und der unbedingten Notwendigkeit einer Besserung unserer Zahlungsbilanz größte Wichtigkeit zukommt, könnte durch eine Ermäßigung der Frachtsätze sehr gefördert werden. Als Beispiel sei erwähnt, daß die Frachten für landwirtschaftliche Maschinen von Mitteldeutschland (Leipzig) bis Passau, Kufstein und zur holländischen Grenze auf das 3fache, bis Hamburg für gewöhnliche Sendungen auf das 3,2fache, für Ueberseegüter auf das 6fache der Vorkriegsbeträge in Goldmark gestiegen sind. Anfragen des In- und Auslandes nach Maschinen liefen durchweg nur ungenügend ein, bei einem beträchtlichen Teil der Firmen war die Nachfrage noch schlechter als im Vormonat. Nur von wenigen Seiten werden schwache Anzeichen für eine Besserung des Interesses der Abnehmer gemeldet. Der Auftragseingang war jedoch gänzlich unzureichend, so daß die Arbeitszeitverkürzungen zum größten Teil beibehalten werden mußten und weitere Arbeiterentlassungen notwendig waren. Zu den besonderen Wünschen des Maschinenbaues gehört die Regelung der Wiederherstellungslieferungen und der 26prozentigen

Abgabe für Lieferungen nach England, für die das Reich keine Zahlungen mehr leistet. Im besetzten Gebiet hat sich trotz Einstellung des passiven Widerstandes die traurige Lage der meisten Firmen nicht gebessert. Nur etwa ein Viertel der Belegschaften dürfte zumeist in verkürzter Arbeitszeit noch beschäftigt sein. Die Ausfuhr ist durch hohe Ausfuhrabgaben und die Forderung der Besatzung, daß der volle Maschinenwert bis zur Ankunft im Bestimmungslande hinterlegt werden muß, stark behindert. Ablaufbewilligungen nach dem unbesetzten Gebiet werden gar nicht oder nur unter größten Schwierigkeiten erteilt. Der Verkehr auf den Regiebahnen ist ganz ungenügend. Ob Erleichterungen zustande kommen, ist wegen der Forderungen der Franzosen, insbesondere auf Verpflichtung zu kostenlosen Reparationslieferungen, sehr fraglich. (f)

Firmenzusatz „Werke".

In der Firmenbezeichnung „Werke" ist, wenn sie nicht der Wirklichkeit entspricht, ein Zusatz zu erblicken, der über die Art und den Umfang des Geschäftes Täuschungen hervorzurufen geeignet ist. In diesem Falle kann die Firmenbezeichnung durch den Registerrichter gelöscht werden.

Ueber die Anforderungen, die an die Zulässigkeit der Bezeichnung „Werke" zu stellen sind, hat sich das Kammergericht folgendermaßen ausgesprochen: (Jur. Wochenschrift vom 1. Dezember 1923, Seite 998)

„Der Firmenzusatz „Werk" oder „Werke" ist nur zulässig, wenn es sich um einen großen industriellen Betrieb handelt und sind Kennzeichen eines solchen insbesondere ausgedehnte maschinelle Anlagen, große Transportanlagen, eine größere Arbeiterzahl, eigens zu diesem Betriebe bestimmte größere Räume und dergleichen." (flp)

Bei allen Anfragen an die Geschäftsstelle oder Redaktion ist unbedingt Rückporto beizufügen. Andernfalls kann briefliche Beantwortung nicht erfolgen, sondern nur Auskunft im Briefkasten oder Fragekasten.

Meinungsaustausch.

8 — 9 — 10 Stunden!

„Zu dem jetzt so viel erörterten und umstrittenen Thema des Achtstundentages wird es der Redaktion nicht unangenehm sein, auch die Erfahrungen eines Fachmannes zu hören, der lange, bevor der Achtstundentag gesetzlich festgelegt wurde, von einem Gegner desselben sich zu einem Befürworter umgewandelt hatte.

Schreiber dieser Zeilen war lange Jahre Leiter mehrerer größerer Betriebe, in denen die Erledigung der oft sich häufenden Aufträge — besonders auch Exportaufträge — durch Ueberstunden bezwungen wurde. Eine plötzlich einmal eintretende kleinere Geschäftsstille brachte die Rückkehr zur zehnstündigen Arbeitszeit; da aber diese noch zu lang erschien, wollte der Leiter diese noch weiter kürzen und er machte dem Arbeiterausschuß, der schon damals — in den neunziger Jahren — auf dem Werke vorhanden war, den Vorschlag, nur acht Stunden zu arbeiten. Es wurde lang und breit darüber debattiert und eigentümlicherweise war es besonders der Arbeiterausschuß, der sich dagegen sträubte, weil er befürchtete, daß der Verdienst der Arbeiter — es wurde im Akkord gearbeitet — dadurch zu stark geschmälert würde. Schließlich kam eine Einigung dahin zustande, wenigstens den Versuch zu machen. Die Arbeitszeit wurde von 8 bis 12 und von 1 bis 5 Uhr festgesetzt. Es entfielen somit die Frühstück- und Vesperpause, sowie eine Stunde Mittagspause, die früher zwei Stunden dauerte.

Das Resultat war in doppelter Hinsicht überraschend. Einmal sparte das Werk, weil die Maschine durch Fortfall und Verkürzung der Pausen besser ausgenutzt wurde, bedeutend an Heizmaterial, da ja die Maschine auch während der Pausen unter Feuer gehalten werden mußte, um sofort wieder voll einzusetzen, sobald diese zu Ende waren.

Der zweite Erfolg war noch überraschender. Die Arbeiter frühstückten jetzt wohl auch, aber arbeiteten dabei weiter, es entfiel aber — die Unterhaltung! Und gerade diese hatte früher die halbstündigen Pausen oft ziemlich weit ausgedehnt, so daß man getrost sagen kann, sie dauerten eine Stunde, ehe der Betrieb wieder voll im Gange war, obgleich auf Innehaltung der Pausen streng geachtet wurde.

Es zeigte sich nun, daß die Arbeiter jetzt, da sie ohne Unterbrechung, also anhaltender und intensiver arbeiteten, in acht Stunden mindestens ebenso viel, meist sogar bedeutend mehr leisteten als in zehn Stunden, so daß sich also ihr Verdienst beträchtlich erhöhte.

Seitdem ist der Verfasser stets ein Anhänger und Befürworter des Achtstundentages gewesen; denn er brachte noch ein weiteres erfreuliches Ergebnis, insofern, als alle, Arbeiter, Angestellte und Leiter die Wohltat der Ruhe und Erholung nach der Arbeit voll würdigen lernten. Es war ihnen allen eben möglich, sich zwei Stunden früher dieser Erholung zu widmen, während früher schon einige Nachtstunden zu Hilfe genommen werden mußten. Infolgedessen war denn auch die Arbeitsfreudigkeit und Arbeitslust am anderen Tage desto größer. Gewiß gab es hier und da Ausnahmen, aber sie bewiesen nur die Regel.

Es braucht wohl nicht hinzugefügt zu werden, daß in dem Betrieb später nie wieder mit Ueberstunden gearbeitet wurde. In dringenden Fällen wurden dann höchstens für kurze Zeit zwei Schichten zu acht Stunden und vier Stunden eingelegt.

So einfach, wie die Herren vom grünen Tisch glauben, indem sie dekretieren, es werden jetzt neun statt acht Stunden wie bisher gearbeitet, ist die Frage einer Mehrleistung des deutschen Volkes denn doch nicht zu lösen. Sie ist kein Rechenexempel, nach welchem man feststellt, in acht Stunden wird soviel geleistet, folglich in neun Stunden entsprechend mehr.

Es muß dabei doch berücksichtigt werden, daß der Mensch keine Maschine ist, bei der man die Mehrleistung nach diesem Exempel berechnen kann und bei der es nicht darauf ankommt, ob sie „acht“ oder „neun“ oder „zehn“ Stunden läuft.

Es genügt doch nicht, daß die Beamten, Angestellten oder Arbeiter eine Stunde länger im Betriebe anwesend sind, sondern es kommt darauf an, daß mehr geleistet wird. Wir wollen dabei gar nicht in Betracht ziehen, daß alle Genannten durch passiven Widerstand die gewünschte Mehrleistung illusorisch machen und sich mit der Arbeit derart einrichten, daß diese statt acht nun neun Stunden erfordert, sondern bei der Beantwortung der gestellten Frage nur die Tatsachen feststellen, die dabei berücksichtigt werden müssen.

Vor allem muß man sich vergegenwärtigen, daß das deutsche Volk durch einen vierjährigen, verlorenen Krieg und den noch heute andauernden Wirtschaftskrieg total entnervt, durch die schweren Ernährungsverhältnisse in seiner Gesundheit und seinen physischen Kräften so schwer geschädigt ist, daß es gar nicht imstande ist, heute das zu leisten, was es vor dem Kriege geleistet hat. Es braucht also dementsprechend eher mehr Ruhe als mehr Arbeit, um seine Kräfte wieder zu sammeln.

Ferner muß berücksichtigt werden, daß selbst bei gesunden Menschen mit der fortschreitenden Arbeitsdauer Nerven und Arbeitskraft nachlassen, also die Leistungsfähigkeit stark vermindert wird. Es wird also bei einem bestimmten Maximum ein Stillstand und damit Minderleistung eintreten. Dieser Zustand wird aber meist nach achtstündiger Arbeitszeit, bei geistiger Arbeit noch früher, eintreten. Selbst ganz mechanische Arbeit wirkt erschlaffend, und es ist immer von Vorteil, die damit Beschäftigten nach bestimmten Stunden anderweitig zu beschäftigen, um die Leistungsfähigkeit zu erhöhen.

Im allgemeinen wird bei achtstündiger Arbeitszeit die Höchstleistung beim normalen Menschen erreicht sein, jede Verlängerung bringt also nur eine Minderleistung, die aber doch gerade vermieden werden soll.

Hat man sich aber alle diese Umstände klar gemacht, so kommt man zur Erkenntnis, daß mit einer Verlängerung der Arbeitszeit das gewünschte Ziel nicht nur nicht, sondern auch nicht einmal in dem erwarteten Maße zu erreichen ist. Man kann getrost behaupten, daß bei intensiver Ausnutzung in acht Stunden dasselbe geleistet wird, wie in zehn Stunden, aber auch, daß in zehn Stunden meist weniger geleistet wird, als in acht Stunden. Man muß also nach einer besseren Lösung suchen.

Es wird nun vielfach — leider mit Recht — geklagt, daß heute nicht „acht“ sondern höchstens „vier“ Stunden gearbeitet wird, die restlichen vier Stunden gehen für Debatten, Betriebsversammlungen usw. drauf. Was soll denn da die neunstündige Arbeitszeit für einen Nutzen bringen, wenn schließlich auch dabei nur vier Stunden wirkliche Arbeit geleistet wird?

Weiter ist dann bei Einführung der Lohntarife ein Zustand geschaffen worden, an den man nicht gedacht und den man nicht berücksichtigt hat. Es ist damit für jeden Arbeiter der Anreiz entfallen, mehr als unbedingt nötig zu leisten, da er so oder so doch seinen ihm bestimmten Lohn erhalten muß. Selbst aber dort, wo ein tüchtigerer Arbeiter mehr zu leisten versuchen würde, werden die weniger

leistungsfähigen mit allen Mitteln auf ihn einwirken, daß er nur das unbedingt nötige Pensum schafft.

Mit diesen beiden Feststellungen ist aber schon die Frage, wie eine Mehrleistung, die für alle Teile gewinnbringend ist, zu erzielen ist, beantwortet. Es muß für jeden einzelnen der Anreiz geschaffen werden, der ihn veranlaßt, seine volle Kraft auszunutzen, um eine höhere Leistung zu erzielen. Dieser Anreiz darf aber andererseits nicht dadurch geschmälert werden, daß etwa der Lohn verringert wird.

Will man nicht zum früheren Akkordsystem, das ja auch seine Schattenseiten hat, zurückkehren, so schaffe man eine Art Prämiensystem, das für Mehrleistung eine entsprechende Mehrentlohnung bietet und dadurch den gewünschten Anreiz gibt. Hat aber der Arbeiter die Aussicht, für die volle Ausnutzung seiner Kraft und für seine Mehrleistung einen entsprechend höheren Verdienst zu erzielen, dann entfällt damit für ihn auch der Anreiz, sich in lange Dispute und Debatten während der Arbeitszeit einzulassen, und er wird diese auf seine freie Zeit verschieben. Mit zufriedenen Menschen läßt sich aber stets leichter verhandeln, als mit unzufriedenen, und jene werden Hetzern auch niemals ein williges Ohr leihen. Da ihm aber dann auch genügend Zeit übrig bleibt, so hat er auch die Aussicht, seine stärker beanspruchten Kräfte und Nerven genügend erholen zu können, um am anderen Tage mit frischen Kräften neu zu beginnen.

Nur auf diesem Wege wird es gelingen, eine Mehrleistung aller — Beamten, Angestellten und Arbeiter — zu erreichen und nicht durch Verordnungen vom grünen Tisch, die nur unnötige Verärgerungen und Arbeitsunlust und unzufriedene Menschen, aber keine Mehrleistungen schaffen. (f) A. J.

Verbot des Verkaufs empfängnisverhütender Mittel in Kanada.

Wie uns mitgeteilt wird, enthält das neue kanadische Strafgesetzbuch (Canada Criminal Code) im § 207 lit. c. die Bestimmung, daß jeder eines Kriminalverbrechens schuldig ist und einer Gefängnisstrafe von zwei Jahren unterliegt, der wissentlich, ohne gesetzliche Rechtfertigung oder Entschuldigung irgendwelche Mittel oder Anweisungen, oder irgend einen Artikel, die als ein Mittel zur Verhütung der Empfängnis oder zur Hervorrufung von Früh- oder Fehlgeburt bestimmt sind oder als solche beschrieben werden, zum Verkauf anbietet, ankündigt, eine Ankündigung davon veröffentlicht oder zum Verkauf oder Absatz hat.

Aus der jetzigen Praxis der Lieferungsstreitigkeiten.

Von Rechtsanwalt und Notar Dr. Starke.

Nichts hat unserer Rechtspflege in den vergangenen Jahren größeren Abbruch getan, als die Langsamkeit der Rechtsfindung. Diese Langsamkeit stand in geradem Gegensatz zu dem rasenden Tempo, das sonst die Wirtschaftsentwicklung einschlug und sie mußte zu unhaltbaren Ergebnissen für ein Rechtsgebiet führen, das wie dasjenige des Warenumsatzes schon an sich schnelle Entscheidungen fordert.

Das Interesse an geschlossenen Lieferungsverträgen muß erlöschen, wenn sie nicht rasch zur Erfüllung gelangen. Was soll die zur Lieferung berechtigte Partei ihren selbst voll begründeten Ansprüchen noch näher nachgehen, wenn jeder kommende Tag an dem Wert des Streitgegenstandes erhebliche Veränderungen hervorrufen kann. Selbst wenn der Wert der von der Gegenpartei geschuldeten Lieferung sich im Laufe der Zeit erhöhen sollte, bleibt doch die volle Ungewißheit über den Zeitpunkt, wann der Berechtigte die Lieferung erhalten wird. Wird dann der Verpflichtete überhaupt noch leistungsfähig sein? Eine Erzwingung der Lieferung kann sowieso nicht stattfinden. Vielmehr bleibt, falls das auf Lieferung lautende Urteil nicht vollstreckbar ist, im allgemeinen nur der Weg der Schadensersatzklage übrig. Es beginnt dann der dornenvolle Prozeßweg von neuem.

Aber auch über das Maß dessen, was von der lieferungspflichtigen Partei verlangt werden kann, herrscht bis zum Abschluß des Prozesses Unklarheit. Insbesondere hat sich unter Führung des Reichsgerichtes immer mehr die Rechtsansicht Bahn gebrochen, daß auch dem in Verzug geratenen Schuldner eine entsprechende Aufwertung des Kaufpreises zuzubilligen sei. Selbst wenn die lieferpflichtige Partei selbst nicht auf den Entwertungsgesichtspunkt hinweist, soll er nach Auffassung des Reichsgerichtes durch selbständige Prüfung des Richters Berücksichtigung finden.

Das Reichsgericht führt hierzu in einer neueren Entscheidung (Jur. Wochenschrift vom 1. Dezember 1923, S. 983/984) aus:

„Deshalb mußte das Berufungsgericht den Einwand des Beklagten unter dem angegebenen Gesichtspunkte auch dann

prüfen, wenn der Beklagte diesen Gesichtspunkt gar nicht hervorgekehrt haben sollte. Denn der Kaufvertrag war bereits am 31. Oktober 1921 abgeschlossen, während das Berufungsurteil erst am 30. Januar 1923 erlassen wurde. In dieser Zwischenzeit ist aber die Markentwertung ganz erheblich fortgeschritten. Denn während der Kurs der Goldmark sich am 31. Oktober 1921 auf etwa 43 Papiermark belief, betrug er am 30. Januar 1923 etwa 9440 Papiermark. Der Einwand des Beklagten, unter dem angegebenen Gesichtspunkt, ist aber nicht ohne weiteres um deswillen hinfällig, weil der Beklagte sich spätestens seit der im April 1922 erfolgten Klageerhebung im Lieferungsverzuge befunden hat. Durch den Eintritt seines Lieferungsverzuges ging der Beklagte seines Rechts aus der eingetretenen Markentwertung ...... keineswegs schlechthin verlustig. Der § 287 BGB. bestimmt, daß der im Verzuge befindliche Schuldner auch für die durch Zufall eintretende Unmöglichkeit der Leistung aufzukommen hat, indes gilt dies dann nicht, wenn der Schaden auch bei rechtzeitiger Lieferung eingetreten sein würde. Der Gläubiger soll danach durch den Verzug des Schuldners zwar keinerlei Schaden erleiden, er soll andererseits durch denselben aber auch nicht bereichert werden."

In welchem Umfange nun die eingetretene Geldentwertung zu berücksichtigen ist und in welchem Maße auf das Ergebnis der Grad des Verzuges des Verpflichteten einwirkt, darüber stellt das Reichsgericht weder Grundsätze noch Richtlinien auf, überläßt vielmehr die Beurteilung, je nach der Lage des Einzelfalles, den Untergerichten. Wird hierdurch auch Erwägungen der Billigkeit in vielfacher Hinsicht Raum gewährt, so ist doch anderseits unvermeidlich, daß ein starkes Moment der Unsicherheit in den Prozeß hineingetragen wird und vorher schwer abzuschätzen ist, was dann schließlich der Berechtigte erhalten wird.

Infolge der fortschreitenden Entwertung des Geldes hatte der Berechtigte mehr und mehr davon Abstand genommen, Schadensersatz zu fordern. Es schien ihm beständiger und ratsamer, die bedungene Lieferung zu beanspruchen. Denn die Höhe des Schadensersatzanspruches veränderte sich mit der Erhebung der Klage und so fort von Termin zu Termin. Es war kaum möglich, mit entsprechenden Anträgen dieser Entwertung zu folgen und mit dem Erlaß des Urteils trat überhaupt ein Abschluß ein, der nur in einem neuen Verfahren wieder aufgenommen werden konnte.

Jetzt besteht bei eingetretener Beständigkeit der Währung die Aussicht, daß sich ein grundlegender Wandel vollziehen wird. Es besteht die Möglichkeit, nunmehr in Goldmark zu klagen und der Betrag des Anspruches bleibt durch den Umschlag der Zeit unberührt. Damit gewinnen die Schadensersatzansprüche aus unerfüllten Lieferungsverträgen ihre frühere Bedeutung. Beide Teile können bei mangelnder Lieferung oder Zahlung ihre Ansprüche auf Schadensersatz stellen und so durchführen. Auch bei schwebenden Prozessen ist nach der Rechtsprechung des Reichsgerichts in jedem Stand des Verfahrens der Uebergang vom Lieferungsanspruch zum Schadensersatz gestattet. Zu beachten bleibt die zuvorige Fristsetzung unter Androhung der Schadensfolgen, die § 326 BGB. vorschreibt. Wird nunmehr der Prozeß von einer Anzahl von Feststellungen befreit, die wie diejenige der Einwirkung der Entwertung von dem eigentlichen Prozeßziel ablenken mußten, so dürfte zu hoffen sein, daß bald wieder eine größere Schleunigkeit des Verfahrens erzielt werden wird und die Rechtspflege das frühere Vertrauen zurückgewinnt. (flp)

Vom Weltmarkt.

Rückgang des deutschen Exports von Autoschläuchen und Kabeln nach Aegypten. Die Abnahme des deutschen Exports nach Aegypten, die besonders im 3. Viertel des Jahres in Erscheinung trat, hat sich, nach den vom statistischen Departement des ägyptischen Finanzministeriums veröffentlichten Außenhandelsziffern, auf fast alle Gebiete erstreckt. Zu den am meisten an dem Nachlassen der deutschen Einfuhr beteiligten Handelszweigen gehört auch der Handel mit Filmen, Autoschläuchen, Motorrädern und elektrischen Kabeln. Letzterer ganz besonders in den beiden Monaten Juli und September.

Kautschukexport aus Ostindien. Nach einer Mitteilung des China Express and Telegraph vom 13. Dezember 1923 betrug der Kautschukexport der Britischen Malayenstaaten in den ersten 10 Monaten 1923 rund 226 000 t gegen rund 229 000 t im Jahr 1922. Aus derselben Quelle stammt die Nachricht, daß Niederländisch-Indien in den ersten 9 Monaten von 1923 99 234 t Kautschuk exportierte, in der gleichen Periode 1922 aber nur 70 245 t.

Die Wirtschaftslage Finnlands.

Von Dr. **Klaus Buschmann.**

Wie in allen Kulturländern läßt sich auch in Finnland eine Abnahme der Landbevölkerung zugunsten von Industrie und Handel feststellen. Die Industrie allein beschäftigte 1919 insgesamt rund 92 000 Arbeiter oder, wenn man Frauen und Kinder hinzurechnet, 13 Prozent der Bevölkerung, gegen 7,7 Prozent im Jahre 1890. Von diesen Arbeitern entfielen auf die Holzindustrie 18 457, Maschinenbau-Werkstätten 16 759, Textilindustrie 14 614, Papierindustrie 12 550, Lebens- und Genußmittelindustrie 9292, Stein- und Tonwarenindustrie 6138, Lederindustrie 3973, graphische Industrie 3466. Mehr oder weniger der Industrie zuzuzählen sind ferner an 200 000 Leute, die heute als Holzfäller, Holzabführer, Holzflößer oder Verlader in der vorbereitenden Bearbeitung der einheimischen Rohstoffe Beschäftigung finden.

Die einzige Gummiwarenfabrik des Landes befindet sich in Nokia bei Tammerfors. Sie erzeugt jährlich gegen 200 000 Paar Gummischuhe und 20 000 kg andere Gummiwaren. Auf der Helsingforser Messe hatten neben der Cincinnati Rubber Mfg. Co., Ohio, auch die Gummiwarenfabriken M. Steinberg, Köln-Lindenthal, und Gebr. Wetzell, Hildesheim, ausgestellt.

Zweifellos hat die finnländische Industrie noch unbegrenzte Möglichkeiten vor sich; dasselbe gilt für den Handel. Aber das Land besitzt heute noch nicht das nötige Kapital, um sie gehörig auszunutzen. Große Reichtümer in einzelnen Händen sind kaum vorhanden. Alles für Industrie und Handel erforderliche Geld muß von Tausenden von Sparern aufgebracht werden. Daher ist dort die Aktiengesellschaft (auf schwedisch A./B. = Aktiebolaget, auf finnisch O./Y. = Osakeyhtiö) die typische Form für alle Unternehmen.

Weil die letzten 12 Jahre vor dem Kriege der Handelsaustausch mit Rußland etwa 30 Prozent des gesamten finnländischen Außenhandels betrug, war die Meinung stark verbreitet, daß Finnlands Wirtschaft sich ohne den russischen Markt nicht werde halten können. Doch es ist anders gekommen. Finnland wußte sich Ersatz zu schaffen, sowohl für seine vormalige Einfuhr aus Rußland (Getreide, Kolonialwaren, Kleie, Oele, Fette), als auch für seine frühere Ausfuhr dorthin (Papier, Holz, Holzwaren, Lebensmittel), und zwar vornehmlich bei den Vereinigten Staaten und Südamerika.

Daß Finnland heute gesundere Voraussetzungen für die Entwicklung seiner wirtschaftlichen Kräfte besitzt, als zur Zeit der Zarenherrschaft, ergibt sich daraus, daß seine Handelsbilanz, die 1913 eine Einfuhr von 495 Millionen finn. Mark und eine Ausfuhr von 404 Millionen finn. Mark aufwies, 1922 erstmals aktiv geworden ist. Der gesamte Außenhandel repräsentierte 1922 einen Wert von 8414,2 Millionen finn. Mark; davon entfielen auf die Einfuhr 3953,1 Mill., auf die Ausfuhr 4461,1 Mill., so daß sich ein Ausfuhr-Ueberschuß von 508 Mill. finn. Mark ergab. Diese gegen 1913 gewaltig groß erscheinenden Summen sind natürlich auf den Markwert der Vorkriegszeit zu reduzieren, ferner sind die veränderten Weltmarktpreise dabei zu berücksichtigen. An der Steigerung der Ausfuhr waren vor allem die Rohstoffe beteiligt, doch hat auch die Einfuhr von solchen beträchtlich zugenommen. Ebenso stieg die Einfuhr von Fertigerzeugnissen, während der Einfuhrwert der Nahrungsmittel sich gegen 1921 verringerte. Deutschland stand bei der Einfuhr mit 1315,3 Millionen, England bei der Ausfuhr mit 1651,7 Millionen (Deutschland 385,4 Millionen) an der Spitze. England lieferte für 852,2 Millionen. In den ersten drei Monaten 1923 betrug die Einfuhr 878,8 Millionen, die Ausfuhr 503,8 Millionen finn. Mark. Die Handelsbilanz war danach also wieder passiv, doch ist das eine Vierteljahr für den Jahresabschluß nicht entscheidend.

Die deutsche Geschäftswelt sei nochmals darauf aufmerksam gemacht, daß Illusionen nicht am Platze sind. Wohl ist der Finnländer als Patriot und Mensch uns freundlich und dankbar gesinnt, aber im Geschäft ist er eben nur Geschäftsmann, der das Gute dort nimmt, wo er es findet. Nur weil wir Deutsche sind, kauft uns noch niemand etwas ab. Wir müssen, um in dem vom Handel der ganzen Welt belagerten Lande unseren Vorrang auf dem Markte behaupten zu können, ebenso prompt, billig und obendrein besser liefern als die Konkurrenz, sonst bekommen wir einen immer schwierigeren Stand. Auch den Bedürfnissen und dem Geschmack des Finnländers müssen wir uns mehr als bisher anpassen. Im übrigen ist mit dort noch leichter ins Geschäft zu kommen als mit den sogenannten Randstaaten, denn das Vertrauen in uns erscheint unerschüttert. Man ruft nicht so sehr nach Konsignationslagern und nimmt auch die deutschen Lieferungs- und Zahlungsbedingungen gern an, wenn nur die Waren nicht „zu teuer“ sind: Tüchtige und besteingeführte Vertreter, darunter nicht wenige

ehemalige deutsche Offiziere, sind in Finnland und besonders in Helsingfors genug vorhanden, so daß für den, der sucht, die Anknüpfung neuer Geschäftsverbindungen nicht allzu schwer werden wird. (f)

Währungspolitisches.

Interessante Feststellungen ergeben sich bei Betrachtung der Wertdifferenzen zwischen den fremdländischen Valuten und unserer neugeschaffenen Rentenmark. Legt man bei dem Vergleich die Vorkriegsparität der deutschen Friedensmark zugrunde, so ergibt sich am amerikanischen Dollar gemessen folgendes Bild:

Valuta	Wert in Goldmark am 31. 12. 23	Friedens-parität M	Wert am 31.12.23 bezogen auf Friedensparität	Wertverminderung
Rentenmark	1,00	1,00	100,0 %	—
Amerik. Dollar	4,20	4,20	100,0 %	—
Schwed. Kronen	1,11	1,12	99,1 %	0,9 %
Holländ. Gulden	1,60	1,70	94,1 %	5,9 %
Schweizer Franken	0,74	0,80	92,5 %	7,5 %
Engl. Pfund	18,30	20,43	89,6 %	10,4 %
Dänische Kronen	0,75	1,12	67,0 %	33,0 %
Norweg. Kronen	0,62	1,12	55,4 %	44,6 %
Französ. Franken	0,21	0,80	26,3 %	73,7 %
Belg. Franken	0,19	0,80	23,8 %	76,2 %
Ital. Lire	0,18	0,80	22,5 %	77,5 %

Die Zusammenstellung läßt erkennen, daß die Rentenmark bisher die volle Friedensparität unserer Mark gehalten hat, während außer dem amerikanischen Dollar alle Valuten mehr oder weniger von ihrer Friedensparität eingebüßt haben. Von den dargestellten Währungen dürften uns besonders die unserer Peiniger und Bedrücker, Frankreichs und Belgiens, interessieren, die per 31. Dezember 1923 eine Werteinbuße ihrer Valuta von 73,7 bzw. 76,2 Prozent erlitten haben und damit in finanzpolitischer Hinsicht unter den größeren Staaten mit an tiefster Stelle stehen. Alle Anzeichen in den vorgenannten Ländern weisen auf einen weiteren Verfall ihrer Zahlungsmittel hin und es zeigen sich bereits deutliche Symptome einer beginnenden Inflation.

Wenn auch vorstehende Betrachtung nur mehr theoretischen Wert haben dürfte, weil die Rentenmark nur als währungsstützendes Mittel Bedeutung hat und demgemäß nur für den inländischen Zahlungsverkehr bestimmt ist, so hat doch die Gestaltung der Währungsverhältnisse durch die erfolgte Stabilisierung der Mark für uns etwas hoffnungsvolles gezeitigt — das Vertrauen des valutastarken Auslandes zu uns und unserer Wirtschaft, von dem wir hoffen, daß es uns aus dem schweren, uns brutal aufgezwungenen Kampfe baldigst befreien und zu normalen wirtschaftlichen Verhältnissen zurückführen möge. (s) Sg.

Gutachten der Berliner Handelskammer.

Allgemeines. Bezüglich der Frage, ob bei einem Verkauf von Waren an Ausländer mit der Vereinbarung des überreichten Bestellscheins: „½ Anzahlung, ½ sofort nach Empfang", die Ausländer die Anzahlung sofort bei Auftragserteilung leisten, läßt sich ein Handelsgebrauch nicht feststellen. Grundsätzlich ist nach kaufmännischer Auffassung bei einer solchen Vereinbarung die Anzahlung bei der Bestellung und nicht 16 Tage nach der Bestellung zu leisten. 36 635/23 (XII A 4).

Fix-Geschäfte mit Devisen. Ein Geschäft — Kauf von Reichsmark gegen holländische Gulden, zu liefern innerhalb eines Monats, jedoch bis längstens 20. Februar — ist nach den Gebräuchen der Berliner wie der Amsterdamer Börse als ein Fixgeschäft anzusehen. Wenn eine Partei von dem Geschäft zurücktritt, ist nach neuerer Berliner Börsenusance das Geschäft spätestens innerhalb von drei Tagen glattzustellen und der Unterschied der Gegenpartei aufzugeben. Ist die Glattstellung später bewirkt worden, so verliert die vertragstreue Partei hierdurch nicht ihre Rechte aus dem Geschäft; sie kann aber der Gegenpartei keinen dieser ungünstigeren Kurs berechnen als den für sie (die vertragstreue Partei) ungünstigsten Kurs, der während der drei Tage bestanden hat, an denen die Zwangsregelung hätte vorgenommen werden müssen. Ist die Zwangsregelung ungewöhnlich lange verzögert und auch nicht gegen den

Rücktritt Einspruch erhoben worden, so ist daraus allerdings eine Stornierung des Geschäfts zu folgern. Nach Amsterdamer Gebrauch ist, unseren Erkundigungen zufolge, die vertragstreue Partei nicht verpflichtet, beim Rücktritt der Gegenpartei vom Vertrage die Glattstellung eines Geschäfts der genannten Art vorzunehmen, wenngleich eine solche Glattstellung häufig im gegenseitigen Einverständnisse erfolgt. Die Unterlassung der Glattstellung hat deshalb auf die Rechte des vertragstreuen Teils aus dem Vertrage keinen Einfluß. (lsp) 25 790/23 (XII A 7).

Fragekasten.

Nachforderung der Geldentwertungsunterschiede.

Anfrage: Dadurch, daß ich meine Bücher auf Goldwährung umgestellt habe, komme ich erst jetzt nach und nach dazu, die im Verlauf der letzten Monate eingegangenen Beträge meiner Kunden gutzuschreiben und die sich ergebenden Geldentwertungsunterschiede zwischen Zahlungs-Ab- und Zugang jetzt anzufordern. Etliche Kunden lehnen die Anerkennung dieser Forderungen — die zum Teil einige hundert Goldmark betragen — ab, mit der Begründung, daß sie ihrerseits die Waren längst weiter verkauft und verrechnet hätten und durch meine erst jetzt geltend gemachten Forderungen zu Schaden kommen würden, den sie bei sofortiger Geltendmachung schließlich in Kalkulation hätten nehmen können; sie hätten die Meinung gehabt, daß die eingezahlten Beträge von mir gleichlautend verwandt worden seien. Steht mir ein Rechtsanspruch zu oder nicht, da meine Kunden mir solchen absprechen?

Antwort: Die gestellte Frage läßt sich nicht allgemein beantworten. Es kommt auf die Lage des einzelnen Falles an. Zunächst ist zu berücksichtigen, unter welchen Bedingungen die Abschlüsse zustande gekommen sind. Erheblich ist, ob ein Festpreis vereinbart oder zu gleitenden Tagespreisen verkauft und was über die Zahlungsbedingungen vereinbart worden ist. Hiernach ist zu beurteilen, ob der einzelne Kunde der Meinung sein konnte, daß mit seiner Zahlung die Kaufpreisforderung gedeckt ist oder ob eine solche Annahme durch die Vertragsbedingungen für ausgeschlossen gelten muß. In der Annahme der Zahlung, ohne gegen die Art der Zahlung und deren Höhe Einspruch zu erheben, kann eine Zustimmung des Lieferers erblickt werden, die er nicht mehr nachträglich rückgängig machen kann. (flp) Dr. St.

* * *

Haftung für nicht ordnungsgemäße Banküberweisung.

Anfrage: Wer ist für die Ausführung ordnungsgemäßer Banküberweisungen haftbar, bzw. wer haftet für den Verlust, welcher durch nicht ordnungsgemäß ausgeführte Banküberweisungen entsteht, da die Banken jede Verantwortung ablehnen? Wir haben im Juni d. J. einer Firma Waren geliefert. Nach Ablauf des festgesetzten Zieles avisiert uns die Firma den Betrag. Nachdem der Betrag nach Ablauf von vier Wochen nicht auf unserem Bankkonto eingegangen ist, reklamieren wir denselben bei der betreffenden Firma, die uns hierauf antwortet, daß laut Mitteilung ihrer Bank der Betrag ordnungsgemäß durch die Reichsbank Erfurt auf unser Konto bei der Sch. L. Bank überwiesen ist. Nachdem der Betrag auch weiterhin auf unser Konto nicht eingegangen ist, teilten wir der Firma mit, daß wir die inzwischen eingetretene Entwertung nicht allein tragen können und verlangten einen Entwertungsschaden, da derselbe abgelehnt wurde, teilten wir der Firma mit, daß wir sie für die Folgen, die aus der verzögerten Ueberweisung entstehen, verantwortlich machen müssen, indem wir die zurzeit gültigen Preise in Anrechnung bringen müssen. Inzwischen mußten wir zur Goldmarkberechnung übergehen und haben inzwischen auch der betreffenden Firma Goldmarkpreise in Anrechnung gebracht. Heute schickt uns nun die Firma den Betrag unserer seinerzeitigen Rechnung mit dem Bemerken, daß ihr der Betrag soeben von ihrer Bank zurückvergütet wurde mit der Mitteilung, daß unsere Bank bei der Reichsbank in Erfurt kein Girokonto unterhalte und der Betrag infolgedessen wieder zurückgeleitet werden mußte.

Antwort: Nach § 270 BGB hat der Schuldner im Zweifel auf eigene Gefahr und Kosten Geld dem Gläubiger an dessen Wohnsitz zu übermitteln. Kommt daher die Geldüberweisung nicht in die Hand des Empfängers, so befreit die Zahlung den Zahlungspflichtigen nicht, da er nach den gesetzlichen Bestimmungen die

Gefahr der Geldübermittlung zu tragen hat. Der Zahlungspflichtige hat daher das Risiko zu übernehmen, wenn er für die Geldübermittlung einen Weg wählt, der nicht zum Ziel führt. Es bleibt seine Sache, seine Bank verantwortlich zu machen, falls diese bei der Zahlungsübermittlung einen Fehler begeht. Meistenteils erscheint allerdings eine solche Regreßnahme durch die Bedingungen der Banken ausgeschlossen. Im vorliegenden Falle wäre der Zahlungspflichtige nur davon befreit, den eingetretenen Schaden zu ersetzen, wenn ihm für die Zahlung ein bestimmtes Bankkonto des Empfängers bezeichnet worden wäre und die bezeichnete Bank den Betrag nicht angenommen, sondern hätte zurückgehen lassen. Für alles weitere ist der Empfänger nach der Gesetzeslage nicht verantwortlich. Ist die Zahlung nicht in seinen Besitz gelangt, so muß der Schuldner erneute Zahlung leisten. Bei dieser Zahlung wird er der in der Zwischenzeit eingetretenen Entwertung Rechnung tragen müssen, da die spätere Zahlung nicht dasjenige ist, was er nach dem ursprünglichen Vertrage zu entrichten hat. (fstr) Dr. St.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2170. Wer ist Hersteller des **Riemenverbinders,** Marke „Neu"?

Nr. 2184. Wer ist Hersteller der **Plattfußeinlage Marke „Havea"?**

Nr. 2191. Wer ist Fabrikant des **Heftpflasters, Marke „Dossa"?**

Nr. 2197. Wer fabriziert **Gummipuppen,** 10 bis 12 cm groß, **mit abnehmbarem Kopf?**

Nr. 2202. Wer ist Fabrikant der **Saugflasche** System Dr. Wilkens D. R. G. M.?

Nr. 2208. Wer fabriziert jetzt die **„Derbus"-Gummi-Absätze?**

Nr. 2213. Wer ist Fabrikant von **Spucknäpfen aus Papier,** welche nach Gebrauch verbrannt werden?

Nr. 2225. Wer baut **Bimsstein-Waschmaschinen?**

Nr. 2228. Wer fabriziert **Prüfungsapparate, System „Gradewitz",** zur Prüfung von Ballonstoff usw. auf Durchlässigkeit von Wasserstoff?

Nr. 2234. Wer fabriziert **Drahtklammerverbindungen** mit Eintreibeisen speziell für Gummiriemen?

Nr. 2236. Wer ist Fabrikant von **Transportbändern** aus Leinwand, die mit galvanisierten Eisendrähten verstärkt sind?

Nr. 2237. Wer ist Hersteller der **Schwefelterpen-Verbindung „Toron"?**

Nr. 2238. Wer ist Fabrikant von **Herren- und Knabenschuhen** aus weißem Leinen mit Chromsohle?

Nr. 2254. Wer baut **Eisbeutel-Faltmaschinen** zur Herstellung von Eisbeuteln aus gummierten Stoffen?

Nr. 2255. Wer ist Hersteller der **Gummi-Absätze und -Sohlen** Marke „Reine" und „Nerta"?

Nr. 2256. Wer fabriziert **Korsettstäbe aus Celluloid?**

Nr. 2257. Wer ist Hersteller des **Inhalierapparates „Po-Ho"?**

Nr. 2258. Wer ist Fabrikant des **Universal-Irrigators „Cursam"?**

Nr. 2259. Welche Firma ist in der Lage, auf maschinellem Wege **Skalen auf Hartgummi** zu gravieren?

Nr. 2262. Wer fabriziert den Artikel **„Stringo"?**

Nr. 2264. Wer fabriziert **Flaschenkorken,** Kopf und Fuß aus Hartgummi, Mitte aus braunem Weichgummi?

Nr. 2265. Wer ist Hersteller des Riemenverbinders **„Dixi"?**

Nr. 2269. Wer ist Hersteller der **„Berolina"-Treibriemennähmaschine?**

Nr. 2272. Wer ist Hersteller großgeriefter **Gummisohlen?**

Nr. 2273. Wer ist Fabrikant der **Gummiabsätze** Marke „Dauerhaft" und „Viktoria"?

Nr. 2274. Wer ist Fabrikant der **Celluloid-Garnitur „Henkalla"** für Sockenhalter?

Nr. 2281. Wer fabriziert **Abtön-Vignetten** aus Celluloid?

Nr. 2282. Wer ist der Fabrikant der Verbandkasten **„Citomed"?**

Nr. 2283. Wer liefert in Deutschland **Kaugummi?**

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2200. Wer fabriziert ein billiges **Mittel zum Polieren von Kutschwagenreifen?**

Nr. 2227. Wer ist Fabrikant von **Eishacken** (Glatteisschützer)?

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Berlin. Die offene Handelsgesellschaft Hamm & Kühn, Spezialfabrik naßgestreckter Kernleder-Treibriemen, Berlin O 27, Schillingstr. 23, ist ab 1. Januar 1924 in den alleinigen Besitz des bisherigen Mitinhabers Herrn Hans Hamm übergegangen, der sämtliche Aktiven und Passiven übernommen hat. In der Firmierung, sowie in der kaufmännischen und technischen Leitung tritt keine Aenderung ein.

Dresden. Triton-Gummischwamm-Compagnie, G. m. b. H. Die Gesellschaft ist durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 5. Dezember 1923 aufgelöst worden. Herr Kaufmann Jakob Skiba ist nicht mehr Geschäftsführer, sondern Liquidator.

Dresden. Fr. Geldmacher, hygienische, chirurgische und technische Gummiwaren, Dresden-Neustadt. Ab 1. Januar sind die Geschäftsräume von Louisenstraße 32 nach Dresden-A., Ferdinandstraße 5 verlegt worden. Herr Geldmacher grossiert in sämtlichen hygienischen Gummiwaren und Bedarfsartikeln.

Dresden. Max Schmidt, Lederhandlung. Herr Kaufmann Max Schmidt in Dresden ist Inhaber. Prokura ist erteilt der Kaufmannsehefrau Jenny Schmidt, geb. Börner in Dresden. Handel mit Leder aller Art, Gummi und technischen Artikeln, Chemnitzer Platz 4.

Finsterwalde (N.-L.). Merkur, Gummiwarenfabrik, G. m. b. H. Herr Kaufmann Guido Schmidt in Finsterwalde ist an Stelle des Kaufmanns Herrn Rudolf Leusch zum Geschäftsführer bestellt worden.

Grasleben. Allerthal-Werke, Akt.-Ges. Im Geschäftsjahr 1922/23 betrug der Bruttogewinn 891 715,6 (24,5) Mill. M. Nach Absetzung der Unkosten und Abschreibungen verbleibt ein Reingewinn von 1008,1 (0,9) Mill. M, aus dem 2000 (20) Proz. Dividende verteilt, 100 Mill. M dem Reservefonds 1 zugewiesen und 654,1 Mill. M auf neue Rechnung vorgetragen werden. Wie im Geschäftsbericht mitgeteilt wird, war der Geschäftsgang im Durchschnitt sehr gut. Die Interessen der Gesellschaft im Gummigeschäft richteten sich zwangsläufig auf Auslandsverbindungen, die in guter Entwicklung sind. In der Bilanz sind Grundstücke und die gesamte Fabrikanlage auf insgesamt 8 Mark abgeschrieben worden. Außerdem erscheinen Vorräte mit 881 505,1 (3,4) Mill. M, Anteile mit 80 (0,04) Mill. M, Kasse mit 28 846,5 (0,04) Mill. M und Außenstände mit 2 454 156,7 (14,4) Mill. M. Dem gegenüber stehen 3 358 644,3 (10,2) Mill. M Kreditoren und 4741,3 (1,15) Mill. M Bankschulden. Es herrscht weiterhin gute Nachfrage nach den Artikeln des Unternehmens.

Halle a. S. Am 1. Januar ist das seit 15 Jahren hier bestehende Detailgeschäft C. Klappenbach in andere Hände übergegangen. Jetziger Inhaber ist der Kaufmann Herr Friedrich Schmartte. Am gleichen Tage eröffnete Herr Karl Klappenbach Gr. Ulrichstraße 40, I. eine Großhandlung für Gummiwaren und sanitäre Artikel und hat die Firma mit folgendem Wortlaut im Handelsregister eintragen lassen: Karl Klappenbach, Großhandlung für Gummiwaren und sanitäre Artikel.

Hamburg. Ruberoidwerke, Akt.-Ges. Gesamtprokura für die Hauptniederlassung ist erteilt an die Herren John Martin Julius Wolfmann und Johann Friedrich Wilhelm Waesch. Jeder ist mit einem Prokuristen zeichnungsberechtigt. Die Gesamtprokura des Herrn W. L. B. Harbig ist auf den Betrieb der Hauptniederlassung beschränkt.

Hannover - Limmer. Hannoversche Gummiwerke Excelsior, Akt.-Ges. Dem bisherigen Handlungsbevollmächtigten Herrn Karl Wasmuth wurde Kollektivprokura und den Herren Paul Eikermann, Alfred Heitmann und Willy Waldtmann Handlungsvollmacht erteilt.

Hannover. Allgemeine Gesellschaft für Industriebedarf und Gummiwarenfabrikate Hannover, m. b. H. Herr Kaufmann Wilhelm Theivogt in Hannover ist zum weiteren Geschäftsführer bestellt.

Hannover. „Orplid“, Gummi-Industrie, G. m. b. H. Herr Kaufmann Wilhelm Theivogt in Hannover ist zum weiteren Geschäftsführer bestellt worden.

Köln-Lindenthal. Gummiwaren-Fabrik M. Steinberg. Herr A. Weyers, bisher Prokurist der Firma, ist am 1. Januar 1924 als Teilhaber in die Gesellschaft eingetreten, die in unveränderter Form weitergeführt wird.

Leipzig. Gummiwarenfabrik Berg & Co., Akt.-Ges. In dem Geschäftsbericht für das erste Geschäftsjahr Januar-September 1923 spricht sich die Verwaltung über die Entwicklung des Unternehmens aus: Die Bestände seien zeitentsprechend vorsichtig bewertet, die Abschreibungen reichlich bemessen. Von einer Kapitalserhöhung sieht die Verwaltung ab. Obwohl sich die Aussichten für das neue Jahr schwer beurteilen lassen, habe sich das Geschäft doch in letzter Zeit wesentlich belebt und die Nachfrage nach den Erzeugnissen der Gesellschaft sei stark gesteigert. Durch die Aufnahme neuer Artikel, Formen und Dessins für die bevorstehende Saison hoffte der Vorstand auch für die Folge auf ein befriedigendes Ergebnis. In der Bilanz erscheinen (alles in Milliarden) die Waren mit 679, Bankguthaben und Außenstände mit 350, Barbestand mit 13; Grundstückskonto mit 11; Inventar und Maschinen sind auf 1 M abgeschrieben; auf der Passivseite stehen neben dem Grundkapital von 16 Millionen ein Reservefonds von 235 Millionen, Kreditoren mit 977, ein Reingewinn von 77 Milliarden, von dem 64 Milliarden Dividende und 13 Milliarden vorgetragen werden.

Mannheim. C. Wilhelm Walter, Fabrikation von Asbest- und Gummiwaren, technischen Bedarfsartikeln, Dichtungsringstanzerei. Dem Sohne und bisherigen Mitarbeiter Herrn Wilhelm Walter ist Einzelprokura erteilt worden.

Naumburg, Saale. Die Bilanz der Firma Oscar Winther, Akt.-Ges. für das zweite Geschäftsjahr vom 1. November 1922 bis 31. Oktober 1923 weist, einschließlich Vortrag aus 1922, einen Reingewinn von 17 220 943 417 043 M auf. Davon sollen 5 Billionen dem Reservefonds II zugeschlagen und der Rest von 12 220 943 417 043 M auf neue Rechnung vorgetragen werden.

Neuhof-Reinfeld (Holstein). Gummigroßhandlung Rud. Trip & Co. Der Kaufmann Herr Heinrich Karl Hofmann ist aus der Gesellschaft ausgeschieden. Zur Vertretung ist jeder einzelne Gesellschafter allein berechtigt.

Oranienburg. Gummiwarenfabrik Birkenwerder, G. m. b. H. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Herr Bücherrevisor Hans Franck in Borgsdorf ist zum Liquidator bestellt.

Pausa. Westsächsische Gummi- und Verbandstoff-Compagnie „Weguvec" Knoll & Grünler. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Herr Franz August Grünler ist als Gesellschafter ausgeschieden. Herr Oskar Johannes Knoll führt das Handelsgeschäft unter der bisherigen Firma als Alleininhaber fort.

Pforzheim. J. Friedmann & Cie., Gummivertriebs-Gesellschaft m. b. H. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der bisherige Geschäftsführer Herr Moritz Stein ist Liquidator. Die Vertretungsbefugnis des Geschäftsführers Herrn Israel Friedmann ist beendigt.

Rostock (Mecklenbg.). Max Wittke, Technische Bedarfsartikel. Herrn Kaufmann Paul Wittke zu Rostock ist Prokura erteilt.

Wien. Joseph Lutz & Co., Gummifabriksniederlage. Herr Direktor Emanuel Roth (früher bei Pirellivertrieb Bernhard Mertens) ist mit 1. Januar 1924 in den Dienst des obigen Unternehmens getreten. Die Firma hat bekanntlich den Großvertrieb der Erzeugnisse der Dunlop-Konzernfabriken für Oesterreich und Ungarn übernommen und bringt als Spezialität den stoßlosen Dunlop-Cord-Autoreifen, sowie Dunlop-Vollgummireifen als auch Dunlop-Fahrrad- und Motorradpneus auf den Markt, womit das Unternehmen zum größten Spezialgeschäft in Gummibereifungen am Platze vorgerückt ist.

Wien. Popper, Fischl & Co., Technische Großhandlung für Eisenbahn, Schiffahrt, Industrie. Der Gesellschafter Herr Max Popper ist vom Präsidium des Handelsgerichtes in Wien zum Inventur- und Schätzungskommissar für technische Gummiwaren und Bedarfsartikel ernannt worden.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Carl Schwanitz, Gummiwerk, Aktiengesellschaft. Erwerb und Betrieb des unter der Firma Carl Schwanitz Gummiwerk betriebenen Fabrikunternehmens, sowie Fabrikation und Vertrieb technischer Gummiwaren. Grundkapital: 50 000 000 M. Zu Vorstandsmitgliedern sind bestellt die Kaufleute Herren Heinrich Hotze und Wilhelm Trog, beide in Berlin.

Dresden. Giersch & Wittig, G. m. b. H. Herstellung von und Handel mit chemisch-technischen Produkten, insbesondere Treibriemen und Dichtungsmaterialien aller Art. Das Stammkapital beträgt 10 Millionen Mark. Zu Geschäftsführern sind bestellt Herr Kaufmann und Ingenieur Karl Emil Oskar Giersch in Dresden und Herr Kaufmann Otto Oswald Wittig in Chemnitz. Geschäftsraum: Industriegelände.

Düsseldorf. Gummiwarenvertrieb Vogelsang & Co., Herzogstraße 53. Gesellschafter sind die Herren Kaufleute Benno Vogelsang und David Finkenstein, hier. Geschäftszweig: Gummiwarengroßhandlung.

Hohenfichte b. Augustusburg (Erzgeb.). Georg Hunger. Inhaber ist Herr Kaufmann Arthur Georg Hunger in Hohenfichte. Verbandwattefabrikation.

München. „Eos", Crepe-Rubber-Schuhgesellschaft m. b. H. Handel mit Crepe, Rubber (Naturgummi) und mit damit besohltem Sportschuhwerk, sowie der Betrieb von Handelsgeschäften jeglicher Art. Stammkapital: 500 Billionen Mark. Geschäftsführer ist Herr Heinz Becker, Kaufmann in München. Geschäftslokal: Bürkleinstraße 5/0.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

New York. Der bekannte Automobilfabrikant Henry Ford wird im kommenden Jahre das Betriebskapital seiner Unternehmungen um 30 Mill. Pfund vermehren. Der Betrag soll zum Bau neuer Fabrikanlagen und besonders zu einer erweiterten Verarbeitung der Nebenprodukte verwendet werden.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Beckum. „Beresa“-Werke, Aktiengesellschaft zu Münster i. W., Zweigniederlassung in Beckum. Herstellung und Vertrieb von Motoren, Motorrädern, Automobilteilen, Zubehörteilen und Bedarfsartikeln. Grundkapital: 600 000 000 M.

Berlin. Karl A. Klein Automobile, Aktiengesellschaft. Verkauf von Kraftfahrzeugen und von Bereifung, Zubehör usw. Reparatur von Kraftfahrzeugen in eigenen Werkstätten. Grundkapital: 100 000 000 M. Die Geschäftsstelle befindet sich Friedenau, Hauptstr. 81/82.

Berlin. Deutsche Automobil-Werkstätte Aktiengesellschaft. Ausführung von Reparaturen und Vertrieb von Automobilen. Grundkapital: 600 000 000 M.

Berlin. Eichler & Co., Motorradwerk, Aktiengesellschaft. Herstellung von Kraftfahrzeugen aller Art und Handel mit diesen Fabrikaten; insbesondere Fortführung des unter der Firma Eichler & Co. Motorradwerk in Berlin betriebenen Unternehmens. Grundkapital: 30 000 000 M. Die Geschäftsstelle befindet sich in Berlin, Kochstraße 32.

Berlin. Autofunk Automobil- und Radio-Gesellschaft m. b. H. Vertrieb von Automobilen und Radioapparaten. Stammkapital: 12 Billionen Mark. Bureauräume: Wilhelmstr. 29.

Bielefeld. Bruno Viertmann Aktiengesellschaft. Herstellung von Fahrrädern, Fahrradteilen, Kraftfahrzeugen sowie Handel mit diesen Gegenständen. Das Grundkapital beträgt 10 000 000 M.

Dresden. Automobil-Reparaturwerkstätten, G. m. b. H., Dresden-Gruna. Ausführung von Reparaturen an Automobilen und Kraftfahrzeugen sowie An- und Verkauf von solchen Kraftfahrzeugen nebst Zubehör.

Essen (Ruhr). Fahrradwerke „Sport“ G. m. b. H. Fabrikation und Vertrieb von Fahrrädern und Motorrädern sowie Zubehör- und Ersatzteilen. Stammkapital: 5 Billionen Mark.

Hamburg. Fahrradfabrik Ernst Witzig G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Fahrrädern und Zubehörteilen zu Fahrrädern. Stammkapital: 210 Billionen Mark.

Hamburg. Nordische Automobil-Aktiengesellschaft. Handel mit Kraftfahrzeugen, Zubehörteilen und Betriebsstoffen und Herstellung derselben, Errichtung von Garagen und Reparaturwerkstätten, Vertrieb der Fabrikate der dem Deutschen Automobil-Konzern (D. A. K.) Leipzig] angehörenden Werke. Grundkapital: 1 000 000 000 M.

Münster (Westf.). „Citro Automobil-Werk“ G. m. b. H. mit Sitz in Münster i. W., die von Dortmund nach Münster verlegt ist. Bau und Montage von Automobilen Lizenz Citroën. Stammkapital: 10 000 000 M.

Nürnberg. Eschag Motoren-Gesellschaft m. b. H., Julienstraße 14. Fabrikation und Vertrieb von Motoren und Motorrädern sowie sämtlichen Ersatzteilen für solche. Stammkapital: 250 000 000 M.

Oberlungwitz b. Hohenstein-Ernstthal. Lehmann & Vetterlein, Autovertrieb, -Spezial- und Reparaturwerkstätte. Instandsetzung reparaturbedürftiger Kraftwagen und -räder sowie Handel damit nebst einschlägigen Artikeln und Uebernahme von Kraftwagenvertretungen, Goldbachstraße 643.

Suhl. Bremsnabe Suhl, G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Motorradzubehörteilen. Stammkapital: 10 Billionen M.

Warnemünde b. Rostock. Aero-Sport, G. m. b. H. Erwerb und Vertrieb, Herstellung und Reparatur von Luftfahrzeugen jeglicher Art und deren Ersatzteilen, Betrieb von Luftverkehrsverbindungen. Stammkapital: 110 Billionen Mark.

Wesseling b. Bonn. Heinrich Ruttmann & Co., G. m. b. H. Vertrieb von Fahrzeugen und Maschinen, insbesondere Kraftfahrzeugen und ähnlichen Erzeugnissen, sowie deren Herstellung. Stammkapital: 100 Billionen Mark.

Zittau. Auto-Licht-Zubehör G. m. b. H. Herstellung und Reparatur sämtlicher Automobil- und Kraftradzubehöre. Stammkapital: 20 000 000 M. Die Geschäftsräume befinden sich Grottauer Str. 3.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Electro Starkstrom Aktiengesellschaft Johannes Andvig. Engroshandel mit Gegenständen der elektrotechnischen Industrie aller Art, insbesondere mit Starkstromartikeln. Grundkapital: 20 000 000 M.

Magdeburg. Elektro-Bedarf, G. m. b. H. Vertrieb elektrotechnischer Bedarfsartikel. Stammkapital: 500 000 M.

Siegen. E. Schneider & Co., G. m. b. H. Handel mit elektrotechnischen Artikeln, insbesondere mit Akkumulatoren, sowie Ausführung von Reparaturen an solchen. Stammkapital: 200 Billionen Mark.

Konkurse.

rg. **Köge** (Dänemark). A.-S. Dansk Afvulkaniseringsfabrik, die (seit 1908 Aktien-Gesellschaft) regenerierten Kautschuk und Gummiwaren herstellt und sich in den letzten Jahren bei 75 000 Kr. Aktienkapital (in Händen der Familie des Direktors Albert Theilgaard) stark erweiterte, zuletzt durch die erste dänische Gummischuhfabrik, stellte die Zahlungen ein. Theilgaard ist Vorsteher des Vereins dänischer Gummifabrikanten.

rg. **Stockholm.** Die 1915 gegründete Stockholms Gummi-Importaktiebolag mit 10 000 Kr. Aktienkapital wurde in Konkurs erklärt.

Jubiläen.

Berlin. Die Firma Wellenstein & Hönemann konnte am 1. Januar auf ein 25jähriges Bestehen zurückblicken. Vom kleinsten Anfang emporgewachsen, rechnet sie heute zu den führenden Verbandstofffabriken, zumal ihre Beziehungen zum Ausland neuerdings durch die Gründung der Aktiengesellschaft bedeutend erweitert wurden.

Harburg. Am 2. Januar d. J. beging der Leiter der Uebersee-Abteilung der Harburger Gummiwaren-Fabrik Phoenix A.-G., Herr Prokurist Walter Unbehagen, sein 25jähriges Geschäftsjubiläum.

Zoll- und Verkehrswesen.

rg. **Keine Stempelung eingeführter Gummiwaren in Dänemark.** Die dänische Verordnung vom 8. August 1923, die Ursprungsangabe (Stempelung) auf eingeführten Gummiwaren ab 1. Januar 1924 vorschrieb, ist widerrufen worden und nicht in Kraft getreten. Der Großhandel und, wenigstens auf dem Lande, der Kleinhandel, der eine Verteuerung der Fahrradreifen usw. befürchtet, waren stark dagegen und das Inkrafttreten ist nach Verhandlung des Ministeriums mit den Branchevereinen vorläufig bis 1. Juli 1924 aufgeschoben worden.

rg. **Dänische Zolltarifentscheidung.** „Rubber Latex", natürlicher Kautschuk-Milchsaft, mit konservierendem Zusatz von Ammoniakwasser, ist unter Tarif-Nr. 69 zu verzollen, das heißt zollfrei.

Aenderung der ungarischen Einfuhrfreiliste für Asbestgewebe. Nach einer im ungarischen Amtsblatt vom 13. November veröffentlichten Verordnung des ungarischen Finanzministers, die am gleichen Tage in Kraft getreten ist, sind aus der ungarischen Einfuhrfreiliste die unter der Zolltarifpos. 401c aufgezählten Asbestgewebe, auch in Verbindung mit anderem Webmaterial oder Draht (die Asbestdichtungsschnüre konnten auch bisher nur mit besonderer Bewilligung eingeführt werden) zu streichen. Diese Artikel dürfen daher in Zukunft nur mit besonderer Bewilligung eingeführt werden. Für unterwegs befindliche Sendungen sind die üblichen Uebergangsbestimmungen vorgesehen.

Ergänzung des mexikanischen Einfuhrzolltarifes für Kautschukreifen. Die Einfuhrzolltarifposition Nr. 633 ist gemäß eines Dekrets vom 9. April 1923 durch die Tarifnummer 633 E dahin ergänzt worden, daß für pneumatische Kautschukreifen, jedes Stück im Reingewicht von mehr als 4400 g und bis 10 000 g, sowie für Kautschukschläuche für Reifen, jedes Stück im Reingewicht von mehr als 600 g und bis 1500 g ein Zoll von 1,50 Pesos je Kilogramm Rohgewicht erhoben wird.

Rückzahlung von Zollsicherheiten. Die Handelskammer zu Berlin weist die am Ausfuhrhandel beteiligten Firmen darauf hin, daß nach einer ihr von der Zollverwaltung zugegangenen Mitteilung die in Papiermark hinterlegten Sicherheiten, z. B. für ins Ausland gesandte Muster, auch nur in den eingezahlten Nennwerten zurückerstattet werden. Nähere Auskunft erteilt das Verkehrsbureau der Handelskammer zu Berlin C 2, Klosterstraße 41. (flpst)

Zolldeklarationen zu Sendungen nach Belgien und Frankreich über die Niederlande. Die niederländisch-belgischen Grenzübergangsbahnhöfe klagen, daß zu den aus Deutschland nach Belgien und Frankreich über die Niederlande abgefertigten Sendungen zum Teil die vorgeschriebenen Zolldeklarationen fehlen und zum Teil nur mangelhaft ausgefüllt sind. Zur Vermeidung von Schwierigkeiten auf den deutsch-holländischen Grenzstationen werden die Verlader deshalb erneut darauf aufmerksam gemacht, daß den Sendungen nach Belgien und Frankreich über die Niederlande stets zwei internationale Zolldeklarationen nach dem für Belgien und Frankreich gebräuchlichen Muster mit Angabe des Wertes der Ware beizugeben sind. (flp)

Zum Postverkehr mit Danzig. Da vom 1. Januar 1924 an im Gebiet der Freien Stadt Danzig nicht mehr die deutsche Reichsmark, sondern der Danziger Gulden gesetzliches Zahlungsmittel ist, müssen Postanweisungen aus Deutschland nach dem Freistaat Danzig von dem genannten Zeitpunkt an in Danziger Gulden ausgestellt werden. Postaufträge und Nachnahmen auf eingeschriebenen Briefsendungen und Wertbriefen nach dem Gebiet der Freien Stadt Danzig haben ebenfalls auf Danziger Gulden zu lauten. (flpstr)

Postpaketverkehr mit dem besetzten Gebiet. Vom 27. Dezember an ist der Postpaketverkehr mit dem ganzen besetzten Gebiet in vollem Umfange aufgenommen worden. Zugelassen sind Sendungen bis zum Gewicht von 20 kg. Auf den Paketen und den Paketkarten ist der Inhalt kurz anzugeben; der Vermerk ist von dem Absender zu unterschreiben. Vor unrichtiger Inhaltsangabe wird dringend gewarnt, da sie zur Beschlagnahme der Sendungen führt. Für jedes Paket wird neben einer Behandlungsgebühr von 10 Pf. ein Zoll erhoben und zwar in der Richtung nach dem besetzten Gebiet bis 5 kg 40 Pf., bis 10 kg 80 Pf., bis 15 kg 1,20 M, bis 20 kg 1,60 M, in der Richtung aus dem besetzten Gebiet die Hälfte dieser Sätze. Die Gebühren werden im besetzten Gebiet vom Absender oder vom Empfänger erhoben. Ausgeschlossen von der Versendung sind einstweilen noch Elfenbein, seine Imitationen und Jett. (flpstr)

Neue spanische Zollabfertigungsbestimmungen für Postpakete. Eine Verordnung der spanischen Regierung vom 30. Oktober über den Postpaketverkehr hat die Bedingungen für die Zollabfertigung insofern geändert, als bei der Verzollung von Postpaketen eine vom Zollagenten oder Spediteur unterschriebene Deklaration eingereicht werden muß, in der Ursprung, Nettogewicht sowie Art und Material der in dem Paket enthaltenen Waren anzugeben ist. Wenn die vorstehend genannte Deklaration mangels Unterlagen oder aus anderen der Zollbehörde glaubwürdig erscheinenden Gründen nicht abgegeben werden kann, bleibt es der Zollbehörde überlassen, die mündliche Erklärung zuzulassen. In diesem Fall muß aber der Verzollende in der Matriz der betreffenden Zollquittung nach der Unterschrift des Zollbeamten einen Vermerk eintragen, in dem er sich mit der Verzollung einverstanden erklärt oder seinen Protest gegen die Verzollung geltend macht. Anscheinend soll durch diese neue Verfügung der seit Einführung des Koeffizienten und durch Unterbindung des Postpaketverkehrs durch Frankreich vielfach gebrauchte Ausweg, die Postpakete aus Holland oder der Schweiz abzusenden, erschwert, beziehungsweise die Verzollung von Waren aus Ländern, deren Erzeugnisse in Spanien einem Koeffizienten unterliegen, als aus Holland oder der Schweiz stammende Erzeugnisse verhindert werden. (flps)

Konsularische Beglaubigung von Fakturen für Postpaketsendungen nach Salvador. Laut Verordnung der Salvadorregierung vom 16. November 1923 wird die konsularische Beglaubigung von Fakturen für Postpaketsendungen eingeführt. Die Beglaubigung soll in erster Linie durch die in Deutschland ansässigen Salvadorkonsulate erfolgen, jedoch kann, falls ein Salvadorkonsulat nicht erreichbar ist, die Beglaubigung auch durch ein Konsulat eines anderen süd- oder zentralamerikanischen Staates erfolgen. Die Fakturen sind in spanischer Sprache auszufertigen, müssen Nummer

des Paketes, genaues Brutto- und Nettogewicht sowie Inhalts- und Materialsangabe eines jeden Paketes enthalten und sind in vierfacher Ausfertigung einzureichen, von denen ein Exemplar dem Einreicher zwecks Weitergabe an den Empfänger zurückgegeben wird. Die Beglaubigung erfolgt gebührenfrei; die Gebühren werden vom Empfänger drüben eingezogen. Beim Fehlen einer konsularisch beglaubigten Faktura erfolgt ein Extrazollaufschlag von 25 Prozent. Das Gesetz tritt am 1. Februar 1924 in Kraft. Konsulate der Republik Salvador bestehen in Deutschland zurzeit in folgenden Orten: Generalkonsulat in Hamburg, Konsulat in Berlin SW, Konsulat in Remscheid, Konsulat in Dresden, Konsulat in Wiesbaden, letzteres für den Bezirk Wiesbaden, Mainz und Frankfurt. Gebühren des Porto für Rücksendung per Einschreiben für das dem Einreicher zurückzugebende beglaubigte Exemplar ist beizufügen. (flp)

Der polnische Zolltarif ist durch eine neuerliche Verfügung dahin geändert worden, daß der polnische Finanzminister im Einvernehmen mit dem Minister für Handel und Gewerbe zulassen kann: 1. die zeitweilige zollfreie Einfuhr von Waren, die für unbestimmten Verkauf (Messen, Ausstellungen usw.) bestimmt sind, 2. mit Bezug auf Staaten, die das Gegenseitigkeitsrecht gewähren, die zeitweilige Aus- und Einfuhr zwecks Erprobung, wenn Zollsicherung gegeben wird, 3. den aktiven Veredelungsverkehr mit Rohstoffen und Hilfsmaterialien, 4. den passiven Veredelungsverkehr, falls dieser im Inlande nicht oder nicht in genügendem Maße geschehen kann oder zwecks Erprobung von neuen Fabrikationsprozessen.

Postverkehr mit Lettland. Vom 1. Januar 1924 an ist der Postanweisungs- und Nachnahmeverkehr zwischen Deutschland und Lettland mit der Neuerung wieder aufgenommen worden, daß die Postanweisungs- und Nachnahmebeträge in beiden Verkehrsrichtungen in der amerikanischen Dollarwährung anzugeben sind. Der Meistbetrag ist auf 100 Dollar festgesetzt, Bruchteile eines Cent sind nicht zulässig. Im Paketverkehr mit Lettland beträgt vom 1. Januar 1924 an die Freigebühr bis zum Gewicht von 1 kg bei Leitung über Stettin oder Lübeck direkt 1 Fr. 25 C., über Litauen oder Polen 1 Fr. 40 C. Daneben wird eine Zuschlaggebühr für Pakete (bis 1 kg 30 C., 5 kg 50 C., 10 kg 80 C.) erhoben.

Nachrichten aus der Industrie.

Für Veröffentlichungen unter dieser Rubrik ist die Redaktion nur im Sinne des Preßgesetzes verantwortlich.

Die Firma **Arthur Krüger, Vulkanfibre-Zentrale, Hamburg 24,** Neubertstr. 56, beschäftigt sich mit dem Import von echt amerikanischer Vulkanfibre und führt außerdem eine den amerikanischen Qualitäten ebenbürtige Ia Vulkanfibre. Diese eignet sich vorzüglich zur Anfertigung aller Formstücke für jede Industrie. Die Firma übernimmt die Anfertigung nach jeder Zeichnung. Auch in Treibriemen aus Ia Kernleder, Textil-, Balata- usw. Riemen, sowie in Isoliermaterial, Dichtungen usf. ist sie sehr leistungsfähig und unterhält für den Export stets bedeutende Warenvorräte.

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Der Gebrauch von Farbenindikatoren. Ihre Anwendung in der Neutralisationsanalyse und bei der kolorimetrischen Bestimmung der Wasserstoff-Ionenkonzentration. Von I. M. Kolthoff. Zweite verbesserte Auflage. Verlag Julius Springer, Berlin 1923. Preis 10,00 G.-M.

Verfasser gibt in streng wissenschaftlicher Darlegung in den sieben Kapiteln seines Werkes eine eingehende Darstellung der Materie. Im ersten Kapitel, der Neutralisationsanalyse, geht er ausführlich auf das Zustandekommen der Neutralisationsreaktion ein. Er legt die Ursachen dar, durch deren Vorliegen es nicht möglich ist, stets mit dem gleichen Indikator zu arbeiten, da deren Wahl aus den im Buche dargelegten Gründen von den jeweiligen Eigenschaften der betreffenden Basen oder Säuren abhängig ist. Das zweite Kapitel: „Der Farbenumschlag der Indikatoren" beschäftigt sich mit diesen insbesondere. Auch führt es dieselben mit ihren verschiedenen Bezeichnungen namhaft auf und tritt so auch einer event. Verwechslung gleicher, aber verschieden benannter Indikatoren entgegen. Das dritte Kapitel über die Anwendung der Indikatoren in der Neutralisationsanalyse geht insbesondere auch auf die event. möglichen Titrationsfehler ein und zeigt, wie diese, zumal bei schwierigen Titrationen, so bei Vorliegen mehrbasischer Säuren zu vermeiden resp. zu berechnen sind. Das vierte Kapitel beschäftigt sich mit der kolorimetrischen Bestimmung der Wasserstoff-Ionenkonzentration. Es zeigt die Darstellung der Standardlösungen, die diversen Bestimmungsmethoden, die möglichen Fehlerquellen und so weiter. Im fünften Kapitel wird die praktische Anwendung der kolorimetrischen Bestimmung der Wasserstoff-Ionenkonzentration dargelegt. Das sechste Kapitel beschäftigt sich speziell mit den Indikatorpapieren und geht auf ihre Eigenschaften und ihre Anwendungsmöglichkeiten ein, während das siebente Kapitel dann einen theoretischen Überblick über die Ursachen des Farbumschlages gibt. Den Schluß des Buches bilden wertvolle Tabellen der Dissoziationskonstanten des Wassers, des mittleren Dissoziationsgrades von Salzen, der Dissoziationskonstanten von Säuren und Basen, sowie des Umschlagsgebietes einer Reihe von Indikatoren. Es liegt in dem Buche ein wertvolles Werk vor, das die Materie, der es gewidmet ist, aufs Eingehendste und Sorgfältigste behandelt und der gestellten Aufgabe voll gerecht wird. Besonders hervorzuheben sind noch die am Schlusse jeden Kapitels angeführten Literaturverzeichnisse, die eingehend und zuverlässig geführt sind. (f) M.

Kommentar zum Gesetz über die Zwangsanleihe vom 20. Juli 1922, auf Grund des Aenderungsgesetzes vom 22. Dezember 1922 und des Gesetzes über die Berücksichtigung der Geldentwertung in den Steuergesetzen vom 20. März 1923, bearbeitet von Dr. A. Zarden, Ministerialrat im Reichsfinanzministerium. Verlag von Otto Liebmann, Berlin 1923. 429 Seit. Preis: Grundzahl 10,50 M.

Der vorliegende Kommentar, der als Band 4 der „Deutschen Finanz- und Steuergesetze in Einzelkommentaren" (herausgegeben von Reichsminister a. D. Schiffer) erschienen ist, bringt eine ebenso ausführliche



wie wertvolle Erläuterung zu dem Gesetz über die Zwangsanleihe unter Berücksichtigung der verschiedenen Aenderungsgesetze und des Geldentwertungsgesetzes. Desgleichen wird das Vermögenssteuergesetz und die durch seine Bewertungsvorschriften geschaffene Rechtslage berücksichtigt. Trotz seines überaus reichhaltigen Inhaltes und der Kompliziertheit der Materie ist das Buch übersichtlich und leicht verständlich abgefaßt. Es kann als der Kommentar über die Zwangsanleihe bestens empfohlen werden, um so mehr, als die neueren Steuergesetze, wie die Vermögenssteuer, Brotversorgungsabgabe und Devisenabgabe, auf dem Zwangsanleihegesetz aufgebaut sind und in ihren Bewertungsrichtlinien immer wieder auf die Vorschriften des Zwangsanleihegesetzes Bezug genommen wird. Ein ausführliches Sachregister erhöht noch die Brauchbarkeit des Buches. **Mr.**

Der Rechtsschutz der Hypothekengläubiger und Obligationäre gegen die Folgen der Geldentwertung. Von Kammergerichtsrat Dr. Ernst Sontag. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin 1923, 60 Seiten. Preis brosch. 2,80 Mark.

Der Verfasser nimmt hier zu dem vielumstrittenen Problem der Hypothekenaufwertung Stellung. Er behandelt die mannigfachen Rechtsgrundsätze für eine Aufwertung und die Maßstäbe einer solchen, um dann dem Gläubiger gegenüber der Kündigung von Hypotheken oder Obligationen eingehende Ratschläge zu erteilen. Im Anhang werden die bereits zugunsten der Gläubiger ergangenen Urteile höherer Gerichtshöfe veröffentlicht und daran kritische Bemerkungen über das Problem geknüpft. Die Broschüre kann unseren Lesern bestens empfohlen werden.

Bilanz-Delikte. Falsche Geschäfts- und Steuerbilanzen. Von Hofrat Prof. Robert Stern. 2. Auflage. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin 1923, 139 Seiten. Preis 4,50 Mark.

Seitdem das vorliegende Buch in der ersten Auflage erschienen ist, sind im deutschen Wirtschaftsleben viele tiefeingreifende Veränderungen eingetreten, so namentlich auf dem Gebiete des Bilanz- und des Bilanzsteuerrechts. Aus diesem Grunde hat auch der Verfasser, mehrfachen Wünschen aus Interessentenkreisen Rechnung tragend, in der Neuauflage das Buch durch einen Abschnitt über „Steuerbilanz-Delikte" in geschickter Form erweitert und dabei an Hand vieler Beispiele von Delikten in Steuerbilanzen eine Anleitung zur Aufdeckung von Fehlerquellen und Unstimmigkeiten in der laufenden Buchführung gegeben. Auch in der neuen Form und mit dem erweiterten Inhalt kann das Buch bestens empfohlen werden.

Finanz- und Preispolitik bei sinkendem Geldwert. Von Professor Friedrich Leitner. 25 Seiten. J. D. Sauerländers Verlag, Frankfurt a. M. 1923. Grundzahl 0,50 M.

Die vorliegende Broschüre erörtert die Fragen der Geldbeschaffung unter dem Einfluß der Schwankungen des Geldwertes und die dadurch bedingten neuen Finanzierungsmethoden. Das Problem der Wiederbeschaffungskosten, die veränderten Kalkulationsmethoden sowie die Stabilisierungsversuche auf diesem Gebiete werden besprochen und an Beispielen veranschaulicht, die Frage der richtigen Gewinnmessung erörtert. Die Broschüre gibt eine Uebersicht über den ganzen Komplex wirtschaftlicher Fragen, die den Unternehmer heute beschäftigen müssen.

Das Trocknen und die Trockner. Von Ingenieur Otto Marr. 1923. 4. Auflage. Verlag R. Oldenbourg, München und Berlin.

Wenn ein Buch innerhalb weniger Jahre bereits zum vierten Male erscheint, so ist allein damit ein Beweis für seine Brauchbarkeit und Zuverlässigkeit erbracht. Die vorliegende Ausgabe hat wiederum Karl Reyscher besorgt und unter Berücksichtigung der neuesten Forschungen auf die Höhe der Zeit gebracht. Das Buch erhebt nicht den unmöglich zu erfüllenden Anspruch, vollkommen erschöpfend zu sein, sondern will vor allem anregend wirken. Alle, die in der Betriebstechnik mit dem Trocknen zu tun haben, werden reiche Belehrung aus dem mit großer Erfahrung zusammengestellten Inhalt schöpfen. Gegliedert ist das Werk in den überaus klaren ersten Teil, der die Theorie des Trocknens umfaßt, und in einen zweiten, welcher zahlreiche Fälle der Praxis beschreibt. (pst)

Neu eingegangene Preislisten.

Unter dieser Abteilung gelangen die neuen Veröffentlichungen der Branche, wie Preislisten, Kataloge, Reklameschriften usw. zur Besprechung, sofern dieselben uns seitens der herausgebenden Firmen eingesandt werden.

Die Firma **Mann & Co., Verbandstoff-Fabrik, Hannover,** hat eine neue Preisliste anfertigen lassen und an ihre Kundschaft verschickt. Sie verzeichnet Verband-Spital-Zellstoffwatten, Verbandgazen, sowie imprägnierte Gazen und Verbandwatten, ferner chirurgische Gummiwaren in reicher Auswahl und pharmazeutische und kosmetische Spezialitäten der Firma B. Braun in Melsungen, sowie Pflaster der Vulnoplast Lakemeier Akt.-Ges., Bonn-Hannover.

Die **Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover,** hat wiederum ihren beliebten Abreißkalender an ihre Geschäftsfreunde verschickt. Auch diesmal wird er sich durch seinen vielgestaltigen Inhalt von Scherz, Ernst und Bild nützlich und anregend erweisen und seine Wirkung gewiß nicht verfehlen.

Die **Indak Industrieunternehmungen A.-G. Abt. Dr. Strauch & Paperle, Gummiwarenfabrik, Hannover,** Dreyerstr. 8/10, übermittelte uns ihre neue Preisliste über chirurgische, hygienische, nahtlose und Patent-Gummiwaren. Sie ist viersprachig gehalten und durch treffliche Abbildungen belebt. Wir finden darin u. a. Präservativs, Operationshandschuhe, Sauger aller Art, Beißringe, Windelhöschen, Kinderlätzchen, Tabakbeutel, Eisbeutel, Gas- und Irrigatorschläuche. Auch Badehauben und Schwammbeutel fertigt die Firma in geschmackvoller, farbenfreudiger Ausführung an.

Vermischtes.

Neuregelung des Frachtstundungsverfahrens. Vom 1. Januar 1924 ab ist nach einer Mitteilung des Deutschen Industrie- und Handelstages das Frachtstundungsverfahren bei der Eisenbahn neu geregelt: Für eintägige Frachtstundung bleibt der Gebührensatz 1 pro Mille bestehen. Bei der wöchentlichen Frachtstundung wird eine Gebühr von 6 pro Mille erhoben. Hinzu kommt bei verspäteter Zahlung 1 Prozent als Vertragsstrafe. Eine Zahlung am Montag über die Bank gilt jedoch als rechtzeitig, wenn die Bank der Güterstelle spätestens am Donnerstag mitteilt, daß der Betrag gutgeschrieben ist. Die zu stellende Sicherheit bleibt unverändert. Die Zulassung zuverlässiger Firmen zur gegenseitigen Bürgschaftsleistung ist grundsätzlich zugelassen. Die Prüfung der Frage, welche Firmen als zuverlässig zu bezeichnen sind, gehört ausschließlich zur Zuständigkeit der Reichsbahndirektionen. (flp)

Aufrechnung von Frachtschulden gegen Zahlungsverpflichtungen der Reichsbahn. Die Reichsbahndirektionen sind vorübergehend, und zwar vorläufig bis zum 31. Januar 1924, ermächtigt worden, auf Antrag eine Aufrechnung der Frachtschulden der Stundungsnehmer mit deren Forderungen gegen die Reichsbahn zuzulassen. In dem Antrag hat der Stundungsnehmer nachzuweisen, daß ihm eine Forderung an die Reichsbahn, mindestens in Höhe der Frachtschulden zusteht und daß die Reichsbahn mit der Begleichung der Forderung im Rückstand geblieben ist. Die Aufrechnung erfolgt zu dem Zeitpunkt, zu dem die Frachtstundungsschuld zu begleichen ist. (flp)

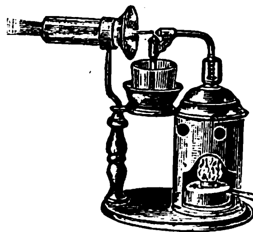
Eine deutsch-mexikanische Handelskammer in Nürnberg. Die eifrigen Bemühungen der Vereinigung zur Schaffung einer deutsch-mexikanischen Handelskammer haben vor einigen Tagen insofern einen erfolgreichen Abschluß gefunden, als im Beisein mexikanischer amtlicher Vertreter und führender, am Wirtschaftsverkehr mit Mexiko und an Wiederaufbauarbeit besonders interessierter Kreise in Nürnberg eine deutsch-mexikanische Handelskammer gegründet wurde. Von besonderer Wichtigkeit ist, daß der neuen Organisation auch eine Abteilung für sämtliche spanisch sprechende Länder angegliedert ist. Die Kreise, die die obigen Länder und Ländergruppen bearbeiten wollen, sollten sich zwecks einheitlicher Zusammenfassung und Wahrung ihrer Interessen mit der Arbeit der neuen Organisation befreunden, damit so den weitgesteckten Plänen der deutsch-mexikanischen Handelskammer im Verein mit der Praxis zum Erfolg verholfen werden kann. (flp)

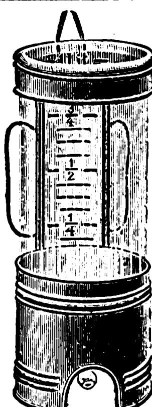
Neue Patente.

Verfahren zur Herstellung von porösen Kautschukmassen. D. R. P. Nr. 381 881 vom 26. Mai 1921 für Karl Henry Fulton, Pittsburgh, V. St. A. (veröff. am 25. September 1923). Man setzt dem Kautschukschwefelgemisch einen gasabsorbierenden Stoff, z. B. Holzkohle zu, läßt die Masse längere Zeit unter Druck eines indifferenten Gases, z. B. Stickstoff, vulkanisiert unter Gasdruck, kühlt ab und erhitzt nochmals unter Druckaufhebung. Die Holzkohle ist das Produkt der Trockendestillation sehr dichter Pflanzenteile, z. B. Schalen von Kokosnüssen, Pfirsichkernen und dergleichen. Die fein gemahlene Holzkohle absorbiert im Kautschukgemisch gleichmäßig verteilt große Gasmengen. Nach beendigter Vulkanisation wird unter Druck abgekühlt, dann der Druck abgelassen und die Masse noch auf etwa 95° mehrere Stunden erhitzt. Hierdurch entweicht das adsorbierte Gas und die Innenmasse wird porös. Man kann durch Regelung der Erhitzung harte und weiche Massen herstellen, welche als Platten, zum Füllen von Radreifen (Kautschukschwamm) und dergleichen Verwendung finden können. Patentansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von porösen Kautschukmassen durch Vulkanisieren unter Druck, nachträgliche Abkühlung und Wiedererhitzung der Masse, dadurch gekennzeichnet, daß man der Mischung von Kautschuk und Schwefel einen fein verteilten Stoff zusetzt, der erst das eingeführte Gas unter Druck absorbiert und beim zweiten Erhitzen dieses Gas freigibt. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man fein verteilte Holzkohle als gasabsorbierenden Stoff verwendet.

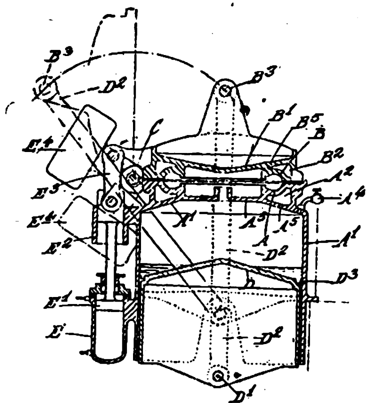
Vorrichtung zum Formen und Vulkanisieren von Gummiradreifen. D. R. P. Nr. 381 936 vom 24. Juli 1920 für The Dunlop Rubber Company, Ltd., London (veröff. am 26. September 1923). Nach der Erfindung erfolgt das Verschließen der Vorrichtung und der Preßdruck durch das gleiche Mittel, das die Reifenvulkanisation bewirkt, so daß ein hydraulischer Druck entbehrlich wird. Der als Vulkanisationsmittel dienende Dampf bewirkt wie bekannt eine Differentialwirkung auf die Verschluß- und Klemmvorrichtung, so daß letztere auf die Formen derartig drückt, daß der Druck größer ist als derjenige im Forminnern. Diese Wirkung läßt sich auf folgende Weise erzielen: durch Drücken des Vulkanisationsmittels unmittelbar auf einen großflächigen Kolben, oder durch Drücken mittelbar auf einen Kolben, der ein Uebersetzungsgetriebe treibt, dessen Klemmglied auf die Formen einen größeren Druck ausübt, als der des Vulkanisationsmittels innerhalb der Formen ist. Beistehende Abbildung zeigt ein Ausführungsbeispiel der Erfindung im lotrechten Schnitt. Das untere Formgehäuse A besteht aus einem Stück, ist mit dem Kessel A^1 verbunden, in dessen Oberteil Heizmantel A^2 rund um das Formgehäuse A liegt. Das obere Formgehäuse B bildet auch mit dem Kessel ein Stück, hat einen Oberboden B^1 und einen Heizraum B^2, welcher rund um das obere Formgehäuse geht. B ist scharnierartig durch Zapfen C am Kessel A^1 gelagert, der den Kolben D trägt, der unten mit Stange D^1 versehen ist, an deren Enden die unteren Enden der Lenkstangen D^2 greifen, deren obere Enden schwingbar mit den Enden der Stange B^3 verbunden sind, die in







Augen B^4 des oberen Formgehäuses B getragen wird. Kessel A^1 hat eine durchbohrte Scheidewand A^5. Im Raum zwischen Wand B^1 und Kolben D wird Dampf durch Rohr A^4 geleitet. Die Fläche des Kolbens D ist größer als die Fläche des Reifenraumes, daher kann der Dampfdruck den Kolben D im Kessel A^1 abwärts bewegen, so daß das obere Formgehäuse mittels der Lenkstangen D^2 so abwärts gedrückt wird, daß es fest auf das untere gepreßt und dort festgehalten wird. Das obere Ende des Kolbens D ist mit einem Packungsring D^3 aus Nichtmetall versehen. Durch Oeffnungen A^5, B^5 tritt Dampf nach A^2, B^2. Eine hydraulische Vorrichtung besorgt das



Schließen und Oeffnen des oberen Formgehäuses, sie besteht aus dem Zylinder E mit Kolben E^1, dessen Stange durch Führung E^3 mit dem oberen Formgehäuse verbunden ist. Die Patentschrift enthält noch Beschreibungen weiterer Ausführungsbeispiele der Erfindung mit Abbildungen zur Aufnahme dreier Radreifen und einer größeren Anzahl Formen. Patentansprüche: 1. Vorrichtung zum Formen und Vulkanisieren von Gummiradreifen, bei der der Preßdruck auf die Gummireifen und das Verschließen der Vorrichtung durch das gleiche Druckmittel bewirkt wird, dadurch gekennzeichnet, daß als Druckmittel das die Vulkanisation der Reifen bewirkende Mittel dient. 2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Vulkanisationsmittel unmittelbar auf einen Kolben D von größerer Fläche als die eines feststehenden Formteiles B^1 bzw. H oder mittelbar auf ein Klemmglied B durch ein Uebersetzungsgetriebe wirkt.

Verfahren zum Vulkanisieren von Kautschuk. D. R. P. Nr. 381 781 vom 22. Oktober 1922 für Dr. Richard Feibelmann, Radebeul b. Dresden (veröff. am 24. September 1923). Bei der Kaltvulkanisation läßt sich der Schwefelkohlenstoff durch Tetrachlorkohlenstoff, Benzol oder Benzin ersetzen. Es wurde gefunden, daß man aus Chlorschwefel und Tetra eine gute Vulkanisationsflüssigkeit durch Zusatz von Nitrobenzol erhält. In 475 Teilen trockenem Tetra löst man 25 Teile Chlorschwefel und 2 Teile Nitrobenzol und hängt in diese Lösung die Kautschukartikel ein. Um zwei Kautschukkörper zu verbinden, bestreicht man die Flächen mehrmals mit Kautschuklösung, dann mit obiger Lösung und preßt zusammen. Patentanspruch: Verfahren zum Vulkanisieren von Kautschuk, dadurch gekennzeichnet, daß man auf den Kautschuk eine Lösung von Chlorschwefel und Nitrobenzol in Tetrachlorkohlenstoff wirken läßt.

Schreibtafel. D. R. P. Nr. 382 070 vom 28. Dezember 1922 für Continental-Caoutchouc- und Guttapercha-Compagnie, Hannover (veröff. am 28. September 1923). Die Tafel besteht aus einer Mischung von Kautschuk mit Schiefermehl oder dergleichen, welche die Schreibmöglichkeit auf der Plattenoberfläche bedingt. Die Formen werden zweckmäßig mit Riffelungen, für die Liniatur und die Rechenquadrate auf den Tafelseiten versehen, welche sich nach dem Vulkanisieren auf der Tafel abheben. Die mattierte Tafel ermöglicht ein Schreiben mit weichem Schieferstift und leichtes Reinigen. Patentansprüche: 1. Schreibtafel, dadurch gekennzeichnet, daß dieselbe aus Kautschuk unter Beimischung von Schiefermehl oder ähnlichen Bestandteilen hergestellt ist, die es ermöglichen, auf derselben mit weichem Schieferstift wie auf einer Schiefertafel zu schreiben. Schreibtafel, dadurch gekennzeichnet, daß 2. dieselbe durch entsprechende Gestaltung der beiden Formhälften für die Herstellung der Tafelplatte beliebige Liniatur für Schreib- und Rechenzwecke aufweist, die erhaben oder vertieft angebracht ist und bzw. aus andersfarbigem Material als die Tafelplatte bestehen kann, um ein leichtes Erkennen der Linien zu ermöglichen, und daß 3. dieselbe mit einem fest anvulkanisierten Rahmen versehen ist, der andersfarbig als die Tafelplatte gehalten ist.

Verfahren zur Herstellung von Linoleumersatzmassen. D. R. P. Nr. 382 271 vom 9. August 1919 für Phnoleum-G. m. b. H., Berlin (veröff. am 1. Oktober 1923). Zusatz zum Patent Nr. 375 287. Die Verbesserung des durch das Hauptpatent geschützten Verfahrens besteht darin, daß die mit alkalischen Laugen oder Schwefelkohlenstoff behandelte Zellulose (Viskose) ganz oder teilweise fortgelassen werden kann, und daß die erhaltenen kautschukartigen Produkte mit Kunstharzen vermischt werden. Die Mischung wird nach dem Hauptpatent weiter bearbeitet. Die erhaltenen Massen sind noch zäher und biegsamer, als die früher hergestellten und lassen sich ohne Papier- oder Gewebeunterlage benutzen. Beispiel: 200 g Leim werden in Wasser erweicht und mit 450 g Glyzerin etwa 15 Minuten auf 90° erhitzt. Ferner erhitzt man 300 g kristallisierte Karbolsäure (Phenol) mit 300 g Formaldehydlösung 35 prozentig und 50 g Pottasche etwa 10 Minuten auf 100°. Das erhaltene Kunstharz wird mit der Leim-Glyzerinmasse zu gleichen Teilen gemischt und erhitzt bis zur Bildung einer zähen, dickflüssigen Masse, welche sich härtet. Man verarbeitet die Masse, wie im Hauptpatent angegeben, mit Kork- oder Holzmehl oder dergleichen Stoffen und Farbmitteln. Patentansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Linoleumersatzmassen nach Patent Nr. 375 287, dadurch gekennzeichnet, daß unter Wegfall der mit alkalischen Laugen und Schwefelkohlenstoff behandelten Zellulose oder eines Teiles davon die aus Kohlehydraten oder Leimstoffen und Glyzerin erhaltene Masse mit den aus Phenolen und Formaldehyd durch alkalische Kondensation in an sich bekannter Weise erhaltenen Kunstharzen versetzt und das Gemisch gemäß Patent Nr. 375 287 weiterbehandelt wird. 2. Abänderung der Ver-

fahren nach Patent Nr. 375 287 und nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß an Stelle von Glyzerin andere hygroskopische bzw. das Eintrocknen verhindernde Stoffe, wie Rhodankalium, benutzt werden.

Ausländische Patente.

Sohlen und Absätze aus Kautschuk für Schuhwerk. Engl. Patent Nr. 198 239 vom 27. Juni 1922 für R. Surridge, London (veröff. am 25. Juli 1923). Die Sohlen und Absätze bestehen aus einer Außenschicht von untervulkanisiertem Kautschuk und einer Unterschicht aus Kautschukmasse, welche etwa 10 Prozent Schwefel und etwa 1 Prozent Kohlenschwarz enthält und je nach dem Gebrauchszweck durch Hitze und Druck entsprechend stark vulkanisiert wird. Die Sohlen werden am Schuhwerk mittels einer Lösung aus Hartparakautschuk in einem Gemisch von gleichen Teilen Tetrachlorkohlenstoff und Trichloräthylen befestigt.

Golfball. Engl. Patent Nr. 198 408 vom 23. Februar 1922 für G. Morris, London (veröff. am 25. Juli 1923). Die Deckhülle des Golfballes wird auf den Kern in erhitzter Form gepreßt, der Hitzegrad ist derart zu bemessen, daß lediglich die Hülle ihre richtige Gestalt erhält und ein guter Zusammenschluß mit dem Kern erreicht wird. Man nimmt den Ball aus der Form heraus und unterwirft ihn einer Gasvulkanisation, z. B. nach dem Verfahren von Peachey, um keine weitere Erhitzung des Balles vornehmen zu müssen. Die Deckhülle besteht aus Kautschuk, Balata oder Guttapercha bzw. Mischungen dieser Stoffe, enthält aber keinen Schwefel.

Verfahren zur Kautschukvulkanisation. Engl. Pat. Nr. 200 789. vom 6. Februar 1923 für Naugatuck Chemical Co., Naugatuck, Conn. (veröff. am 5. September 1923). Bei dem Verfahren zur Vulkanisationsbeschleunigung durch Zusatz eines Amins und Schwefelkohlenstoff oder Kohlenoxysulfid zur Kautschukmasse lassen sich diese Zusätze durch Diffusion im flüssigen oder im gasförmigen Zustand oder gelöst in einem organischen Mittel, z. B. Benzol, Tetrachlorkohlenstoff, Gasolin oder Chloroform anwenden. Der Masse können Schwefel in freier oder gebundener Form, ferner Metallverbindungen des Zinks, Kupfers, Bleis, Kadmiums, Mangans und dergleichen zugesetzt werden. Schwefel läßt sich bei Heißvulkanisation durch gewisse Stickstoffverbindungen ersetzen. Als Beschleuniger können Gemische verwendet werden, z. B. Schwefelkohlenstoff und Schwefel, Schwefelkohlenstoff und Amine, Zinkoxyd und Schwefelkohlenstoff usw. Beispiele: Man taucht die geformte Kautschukmasse eine Minute lang in eine Lösung ein aus 1 Prozent Schwefel, 2 Prozent Tetramethylthiuramminosulfid und 1 Prozent Zinkstearat, läßt trocknen und vulkanisiert 30 Minuten lang bei 275° F. Oder: 10 Prozent Zinkoxyd und 3 Prozent Schwefel werden dem Kautschuk entweder eingewalzt, oder dem Milchsaft zugesetzt. Die in Platten gezogene Masse wird mit Dibenzylamin und Schwefelkohlenstoff behandelt, wodurch in etwa acht Tagen bei gewöhnlicher Temperatur oder in zwei Stunden beim Erhitzen auf 212° F Vulkanisation eintritt.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

30k. 3. E. 29 828. Albert Erbe, Dresden-Strehlen, Dohnaerstr. 43. Injektionskanüle. 11. September 1923.

39a. 19. M. 76 457. Charles Edward Mc.Manus, Borough of Manhattan, New York; Vertr.: Dr.-Ing. R. Geißler, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Tragvorrichtung für Vulkanisierformen. 21. Januar 1922.

39b. 1. E. 27 589. Elektrizitätswerk Lonza A.-G., Basel, Schweiz; Vertr.: Dr. G. Alfthan und H. Hauschmann, Waldshut. Kautschukmasse. 18. Januar 1922.

39b. 3. E. 28 888. Elektrizitätswerk Lonza A.-G., Basel, Schweiz; Vertr.: Dr. G. Alfthan und H. Hauschmann, Waldshut. Verfahren zur Herstellung von Kautschukmassen. 29. Dezember 1922.

47f. 17. J. 23 186. Anton Jetzinger, Wien; Vertr.: R. Schmehlik und Dipl.-Ing. C. Sattlow, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. Schlauchverbindung. 18. November 1922.

47g. 40. H. 84 260. Henry Thomas Hobbs und Henry Morris Parry, London; Vertr.: Dr. S. Hamburger, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Ventil, bei welchem die Dichtungsscheibe aus Gummi oder dergleichen Material in einer Metallkapsel angeordnet ist. 15. Februar 1921.

63e. 9. D. 41 044. H. Debor, München, Zielstattstr. 55a. Rohgummiplatte zur Herstellung von armierten Gummireifen. 12. Januar 1922.

63e. 10. D. 43 481. Dickinson Cord Tire Corporation, New York; Vertr.: Dipl.-Ing. B. Kugelmann, Pat.-Anw., Berlin-Wilmersdorf. Maschine zur Herstellung von Laufmänteln mit Schnureinlagen. 9. April 1923. V. St. Amerika 17. April 1922.

77a. 18. G. 59 441. Gutkind & Einstein, Nürnberg. Gummiblasenventil für Sportbälle; Zus. z. Anm. G. 59 028. 4. Juli 1923.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

30d. 14. 389 420. Lentz & Cie., Neustadt a. d. Haardt. Menstruationsbinde; Zus. z. Pat. 385 400. 30. Juli 1922. L. 56 151.

39a. 10. 389 315. Dipl.-Chem. Harry Schmidt, Köln, Amsterdamerstr. 71. Maschine zum Streichen von Stoffen mit Kautschuk oder ähnlichen Massen. 13. Dezember 1921. Sch. 63 663.

39a. 11. 389 316. George Woolverton, Collin, Bridgeport, V. St. A.; Vertr.: Dipl.-Ing. B. Kugelmann, Pat.-Anw., Berlin-Wilmersdorf. Thermostatische Kontrollvorrichtung für Vulkanisierkessel. 24. März 1922. C. 31 848.

39b. 1. 389 656. Siemens & Halske Akt.-Ges., Siemensstadt b. Berlin. Verfahren zum Hydrieren von künstlichen und natürlichen Kautschukarten. 5. April 1921. S. 56 049.

71a. 19. 389 673. Gustaf Einar Johansson, Nya Kajen, Schweden; Vertr.: M. Löser und Dipl.-Ing. O. H. Kroop, Pat.-Anwälte, Dresden. Gummisohle für Schuhwerk. 7. Dezember 1922. J. 23 247. Großbritannien 3. Oktober 1922.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

33c. 861 702. Kurt Sautermeister, Mannheim, Rosengartenstr. 16. Waschhandschuh aus Schwammgummi. 12. November 1923. S. 53 186.

47d. 861 894. Harry Motorradfabrik Albert H. Kracht & Co., Hamburg. Riemenverbinder. 8. Dezember 1923. H. 98 549.

63e. 861 314. Fritz Hahne, Barmen, Meyerstr. 35. Gummireifen, der das Seitwärtsspritzen des Schmutzes verhütet. 14. November 1923. H. 98 357.

67a. 861 311. Meirowsky & Co., Akt.-Ges., Porz, Rhein. Abschleifvorrichtung für Schläuche, insbesondere aus Geweben mit Lacküberzug. 9. November 1923. M. 78 489.

Eingetragene Warenzeichen.

Nr. 307 194. **Chew-it;**

Nr. 307 195. **Kau-Es** für Oscar H. L. Nagel, Herstellung und Vertrieb von Kaugummi und von Grundmasse für Kaugummi, Hamburg, Pilatuspool 11, auf Kaugummi, Grundmasse für Kaugummi.

Nr. 307 282. **Otter** für Christian Heinrich Otterbein, Kassel, Ludwigstraße 14, auf Sohlen und Absätze aus Gummi, Gummilösung zum Aufkleben der Sohlen und Absätze.

Nr. 307 431. **Neckar** für Gummiwerke Neckar A.-G., Heidelberg-Wieblingen, auf Gummiwaren aller Art.

Nr. 307 432. **All-Weather** für The Goodyear Tire and Rubber Company, Akron (Ohio, V. St. A.), auf Gummi, Gummi- und Gewebefahrzeugreifen und Laufdecken für diese.

Nr. 307 433. **F. Grün (Gummi-Grün)** für Gummiwarenhaus F. Grün, Köln a. Rh., auf Gummi, Gummiersatzstoffe und Waren daraus für technische Zwecke.

Nr. 307 473. **Indra** für Carl Heinz & Co., Herstellung und Vertrieb von Gummiwaren, Köln, auf Gummiwaren, insbesondere Gummisohlen und -Absätze.

Nr. 307 476. **Flieger** für Paul Schinnenburg, Vertrieb von Gummiabsätzen, Gummisohlen, Schuhmacherartikeln, Düsseldorf, auf Gummiabsätze, Gummisohlen, Gummilösung.

Nr. 307 500. **Durfix** für Blödner & Vierschrodt Gummiwarenfabrik und Hanfschlauchweberei Aktiengesellschaft, Gotha, auf Gummi, Gummiersatzstoffe und Waren daraus für technische Zwecke, Dichtungs- und Packungsmaterialien, Wärmeschutz- und Isoliermittel, Asbestfabrikate, Web- und Wirkstoffe und zwar gewebte Schläuche aller Art.

Nr. 307 552. **Mum** für Anhalter Gummiwerk, G. m. b. H., Zerbst, auf Gummisohlen und Gummiabsätze.

Nr. 307 587. **Fulmifix** für Deutsche Kap-Asbestwerke, G. m. b. H., Bergedorf, auf Asbest- und Gummiwaren aller Art.

Nr. 307 595. **Cäcilie;**

Nr. 307 596. **Elzett** für Richard Linke, Gummiwarenfabrik, Zittau in Sachsen, auf chirurgische Gummiwaren.

Marktberichte.

11. Januar 1924.

Der Preis für beste Pflanzerware in London, der im laufenden Jahre eine Aufwärtsbewegung bis auf ungefähr 1 sh 2½ d erfahren hatte, gab in den letzten Tagen wieder etwas nach. Die Londoner Schlußkurse lauteten: Standard Crepe und Ribbed smoked Sheets greifbar und Januar 1 sh 2¼ d, März 1 sh 2½ d, April-Juni 1 sh 2¾ d, Juli-September 1 sh 3 d, Fine hard Para greifbar 1 sh ½ d. Die Londoner Stocks veränderten sich seit unserem letzten Bericht wie folgt (Tonnen):

Woche bis	Abladungen	Ablieferungen	Stocks
8. Dezember	1789	1424	60 375
15. „	1460	2037	59 798
22. „	2087	2213	59 672
29. „	1165	879	59 958
5. Januar	1626	1943	59 641

Am 8. Januar 1923 beliefen sich die Vorräte in London auf 72 565 t. Nach der amtlichen Statistik über den englischen Außenhandel im November betrug die Rohgummi-Einfuhr (in 100 lbs) 184 553 (gegen 200 580 im Oktober 1923 und 132 420 im November 1922) und die Ausfuhr 136 008 (79 444 und 106 385). Während die Ankünfte hiernach gegenüber dem Vormonat zurückgingen, haben die Verladungen beträchtlich zugenommen, und zwar in erster Linie die nach Rußland mit 47 047 (8433 und 8017). Als wichtigste Bestimmungsländer kamen weiter in Betracht Belgien mit 30 161 (5316 und 1940), Frankreich mit 25 321 (33 443 und 16 915), Deutschland mit 12 124 (10 266 und 6116), Italien mit 9700 (11 528 und 4200) und Nordamerika mit 6806 (2323 und 64 654). Die Verschiffungen nach den Vereinigten Staaten waren mithin auch im November äußerst gering und machten nur etwa 10,5 Proz. der von November 1922 aus. Die gesamte Rohgummieinfuhr der Vereinigten Staaten im November belief sich nach den Berechnungen der Rubber Association of America auf 13 392 t (gegen 19 662 t im Oktober 1923 und 23 258 t im November 1922); der Rückgang betrug also 32 bzw. 43 Prozent. In den elf Monaten Januar-November 1923 machte die Einfuhr 271 987½ t aus gegen 252 858 t in der Vorjahrszeit, was einer Zunahme von ungefähr 8 Prozent entspricht.

Ueber die Produktion der Vereinigten Staaten an Luftschläuchen, Cordmänteln, Vollgewebemänteln und Vollgummireifen in den neun Monaten Januar-September 1923 läßt sich an Hand der von der R. A. A. veröffentlichten Statistiken die folgende, sehr interessante Statistik bringen:

	Luftschläuche	Cordmäntel	Vollgewebemäntel	Vollgummireifen
Januar	3 951 885	1 608 809	1 518 381	83 342
Februar	4 039 202	1 763 763	1 454 224	75 457
März	4 875 414	2 198 643	1 667 083	79 788
April	4 259 558	2 086 617	1 452 709	71 468
Mai	4 317 537	2 187 442	1 472 544	77 288
Juni	3 590 011	1 772 512	1 184 431	72 445
Juli	2 666 354	1 173 142	819 847	42 345
August	3 577 922	1 389 703	963 728	48 141
September	3 254 575	1 169 140	860 441	37 074
Abnahme der Erzeugung (%) im Septbr. verglichen mit Aug. 1923	9,0	15,9	10,7	23,0
September 1922	7,1	18,0	20,3	55,2

Die Verladungen der Vereinigten Staaten betrugen im September (auf Grund der Unterlagen der R. A. A.) an Luftschläuchen 3 724 724 (gegen 3 818 131 im Januar), Cordmänteln 1 457 778 (1 546 859), Vollgewebemänteln 1 214 777 (1 538 814) und Vollgummireifen 49 667 (65 711) und die Vorräte Ende des Monats an Luftschläuchen 6 457 455 (5 838 311), Cordmänteln 3 733 734 (2 484 528), Vollgewebemänteln 1 663 823 (2 211 440) und Vollgummireifen 249 379 (262 462).

Aus Singapore wurden die Rohgummiverschiffungen von Britisch-Malaya im Dezember mit 25 501 t gemeldet (davon 17 937 t aus Britisch-Malaya selbst) gegen 18 427 (13 858) t im Vorjahrsmonat. Die Nettoverschiffungen wären also trotz der Einschränkung um rund 4000 t höher gewesen als im Dezember 1922! Für die Ausfuhr im ganzen Vorjahre und vergleichsweise in 1922 ergibt sich hiernach die folgende Uebersicht (in Tonnen):

	1922		1923	
	Brutto	Netto	Brutto	Netto
Januar	18 962	16 027	22 871	18 513
Februar	20 033	18 426	19 907	15 818
März	19 304	17 812	23 646	18 538
April	14 400	12 539	24 008	18 619
Mai	24 789	22 095	20 115	15 095
Juni	19 617	17 330	18 621	13 664
Juli	21 964	18 822	16 749	11 125
August	21 316	18 575	19 806	12 764
September	20 238	17 265	21 955	16 686
Oktober	27 466	23 472	21 424	15 083
November	21 642	16 474	17 543	10 101.
Dezember	18 427	13 858	25 501	17 937
	248 158	212 695	252 146	183 943

Im verflossenen Jahre hätten somit die Bruttoverschiffungen um rund 1,5 Prozent zu- und die Nettoverladungen um ungefähr 14 Prozent abgenommen.

Als erster Jahresbericht aus London liegt der von Lloyd, Matheson & Carritt vor, der die folgenden Aufstellungen über Ausfuhren und Verbrauch enthält (Mengen in t):

	Ausfuhren		
	1923 (geschätzt)	1922	1921
F. M. S.	250 000	248 158	188 881
Ceylon	36 000	47 367	40 221
Sumatra	45 000	40 552	29 569
Java	35 000	31 558	28 366
Indien	6 000	4 854	5 395
Indo-China	4 000	4 104	3 591
Borneo	4 000	3 750	3 158
Sarawak	4 000	2 634	1 501
Brasilien	21 000	22 696	18 429
Andere Wildgummigebiete	3 000	3 000	3 000
	408 000	408 673	322 021

	Verbrauch		
	1923 (geschätzt)	1922	1921
V. S. Nordamerika	295 000	296 267	179 647
Verein. Königreich	30 000	11 164	42 116
Frankreich	27 000	27 660	14 701
Deutschland	18 000	27 551	22 428
Italien	10 000	6 500	4 000
Kanada	16 000	9 353	8 259
Japan	13 000	16 581	23 164
Rest	12 000	5 701	8 031
	421 000	400 777	302 346

Es handelt sich, wie erklärlich, für 1923 um Schätzungen. Bei der Ausfuhr von Britisch-Malaya haben die Genannten die Bruttoverschiffungen in Rechnung gezogen und die Durchgangsware aus Niederländisch-Indien dann bei Java und Sumatra nicht berücksichtigt. A. D.

Neue Benzolpreise.

Der Benzolverband G. m. b. H., Bochum, hat mit Wirkung ab 27. Dezember 1923 die Kleinverkaufspreise wie folgt festgesetzt: Gereinigtes Motorenbenzol 37 Goldmark, Benzolol 32,50 Goldmark, Bevolin 29 Goldmark die 100 kg ab Hauptverkaufsstelle. Die Preise gelten für Bezahlung in Papiermark, Reichsrentenmark, Goldanleihe oder Dollarschätze und dürfen nicht überschritten werden.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 11. Januar 1924.

Der Markt verkehrte in der Berichtswoche in stetiger Haltung, die Nachfrage seitens des Konsums hat sich sowohl in Hamburg wie auch an den Auslandsmärkten verstärkt und es fanden Umsätze statt in Standard Crepe, brauner Crepe, Blanketts, Standard Sheets, f. a. q. Sheets, abfallenden Sheets, ferner wurde ein größerer Posten Lumps aus dem Markt genommen.

Der Para-Markt ist still bei wenig veränderten Preisen. Es notierten in der Berichtswoche:

I. Latex Crepe	1 sh 2 3/8 d bis 1 sh 2¾ d
I. Ribbed Smoked Sheets	1 sh 2¼ d bis 1 sh 2 5/8 d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	1 sh 0¾ d bis 1 sh 2 d
Reine braune Crepe	1 sh 1½ d bis 1 sh 2 d
Etwas borkige braune Crepe	1 sh 1 d bis 1 sh 1¾ d
Dunkle Crepe	1 sh 0¾ d bis 1 sh 1¼ d
Hard cure fine Para	1 sh 0½ d bis 1 sh 0¾ d
Caucho Ball	— sh 11¾ d bis 1 sh 0¼ d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia.	3 sh 6 d bis 3 sh 8 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia.	2 sh 11 d bis 3 sh 2 d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	— sh 10¼ d bis — sh 10½ d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 10. Januar 1924.

In den ersten Tagen des Jahres gingen die Preise für greifbare Ware auf 1 sh 2½ d, während sie in New York infolge großen Angebotes um ½ Cents auf 26½ Cents fielen. In London war aus erster Hand nur wenig zu haben, bei reger Nachfrage namentlich aus Amerika. In der laufenden Woche gingen die Preise wieder etwas zurück und die am Jahresende bestandene zuversichtliche Stimmung hielt sich nicht. New York kauft nur langsam. Die Preise spielten so um 26½ Cents herum und blieben schließlich auf 26 3/8 Cents für Crepe und sheet. Die Preise in London für Lieferung cif New York Januar-Februar waren 1 sh 2½ d. In London sind nur wenige Vorräte, es sind aber jetzt große Zufuhren zu erwarten. Der Markt in Pflanzungskautschuk war stetig. Crepe greifbar 1 sh 2 1/8 d bis 1 sh 2¼ d; Januar ebenso, Februar 1 sh 2¼ d bis 1 sh 2½ d; März 1 sh 2 3/8 d bis 1 sh 2 5/8 d; April-Juni 1 sh 2 3/8 d bis 1 sh 2¾ d; Juli-September 1 sh 3 d bis 1 sh 3¼ d. Ribbed smoked sheet greifbar 1 sh 2 1/8 d bis 2 3/8 d; Januar ebenso; Februar 1 sh 2¼ d bis 1 sh 2½ d; März 1 sh 2½ d bis 1 sh 2 5/8 d; April-Juni 1 sh 2¾ d bis 1 sh 2 7/8 d; Juli-September 1 sh 3 d bis 1 sh 3¼ d. Para-Markt unverändert. Hard fine greifbar 1 sh ½ d; Februar-März ebenso, März-April 1 sh ¾ d. Soft fine greifbar 1 sh ¾ d; Februar-März und März-April ebenso. (Die Preise verstehen sich ab Lager London; es sind also die Londoner Kosten, Fracht und Versicherung dazu zu schlagen).

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 4. Januar 1924.

Es ist nur ein geringer Preisrückganz gu verzeichnen bei äußerst stillem Markt und wenig Kauflust. Der Schluß ist lustlos.

Hevea Crepe —,74½ fl., Sheets —,74 fl. loko; Hevea Crepe —,76 fl., Sheets —,75½ fl. Januar-März; Hevea Crepe —,77½ fl., Sheets —,77 fl. April-Juni.

Joosten & Janssen.

* * *

Amsterdam, den 11. Januar 1924.

Der Markt war wieder sehr still und lustlos und nur in der Mitte der Woche etwas mehr lebhaft mit ein wenig besseren Preisen. Für loko Ware bleibt das Angebot gering, aber auch die Nachfrage ist nicht groß. Der Schluß ist in derselben Stimmung zu folgenden Preisen:

Hevea Crepe —,74½ fl., Sheets —,74 fl. loko; Hevea Crepe —,75½ fl., Sheets —,75 fl. Januar-März; Hevea Crepe —,76½ fl., Sheets —,76½ fl. April-Juni.

Joosten & Janssen.

Paraffin, Ceresin, Wachs.

Hamburg, den 12. Januar 1924.

Im neuen Jahre herrscht am Wachs- und Fettmarkt bisher gute Nachfrage und das Geschäft kann bei durchweg anziehenden Preisen als lebhaft bezeichnet werden.

Paraffin ist unverändert fest und bei geringen Zufuhren stark gefragt.

Ceresin ist bei steigenden Preisen unverändert.

Japanwachs kommt von drüben sehr fest und namentlich demnächst eintreffende Ware ist gesucht.

Karnaubawachs. Der Markt zeigt festere Haltung.

Montanwachs ohne Bewegung.

Ich notiere heute freibleibend: Paraffin, weiß, amerikanisch, in Tafeln, 50/52° 11,80 $ pro 100 kg; Paraffinschuppen, weiß, amerikanisch, 50/52° 9,75 $ pro 100 kg; Paraffinschuppen, gelb, amerikanisch, 50/52° 9,70 $ pro 100 kg; Ceresin, naturgelb, 54/56° 16,25 $ pro 100 kg; Ceresin, weiß, 54/56° 17,25 $ pro 100 kg; Japanwachs, eine der ersten drei Marken 90 sh pro cwt.; Karnaubawachs, fettgrau 92 sh pro cwt.; Karnaubawachs, kourantgrau 90 sh pro cwt.; Montanwachs, erste Marken 55 Goldmark pro 100 kg. alles pro 100 kg ab Lager Hamburg, unverzollt Ceresin und Montanwachs, verzollt brutto für netto bzw. netto inkl. Verpackung. Der Zoll für Paraffin und Karnaubawachs beträgt 10 Goldmark und für Japanwachs 15 Goldmark pro 100 kg.

Vaseline. Die steigenden Rohstoffnotierungen mußten, wie vorausgesehen, zu weiteren Preiserhöhungen führen, doch bin ich vorerst noch in der Lage, freibleibend zu notieren. Vaseline, technisch hellgelb, garantiert harz- und säurefrei 9 $, desgleichen, braun 8,60 $ pro 100 kg netto inkl. Faß, verzollt ab Lager Hamburg.

Bericht der Firma Willy L. Wolff.



TELEGRAMM-ADRESSEN UND FERNSPRECH-NUMMERN

Aufnahme erfolgt jederzeit gegen vierteljährl. Vorauszahlung des am Zahlungstage gültigen Preises

Ort	Telegramm-Adresse	Firma	Telegramm-Kodex	Fernsprech-Nummer
Amsterdam	Meidam	Arnold Otto Meyer, Hamburg und Amsterdam	—	—
Berlin SW 19	Gummizeitung	Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung"	A B C	Amt Zentrum 8794 u. 8795
Berlin-Weißensee	Patentgummi Berlin-Weißensee	C. Müller, Gummiwarenfabrik, Akt.-Ges., Berlin-Weißensee, Belfortstr. 7	—	Amt Weißensee 555 u. 556
Budapest	Gummi	Ungarische Gummiwarenfabriks-Aktiengesellschaft	A B C 5th Edit. Liebers	Joseph 10—90
Hamburg	Alminkomp	Albert Boesenberg (The General Commercial Company Ltd., London)	Bentley, Private A. B. C. 6th Edition	Hansa 3232/34
Hamburg	Meirott	Arnold Otto Meyer, Hamburg und Amsterdam	—	4251 u. 4142
Hamburg	Rubber	New-York Hamburger Gummi-Waaren-Compagnie	A. B. C. 6th Edition	Elbe 1715 bis 1722
Klein-Wittenberg (Elbe)	Elbgummi Kleinwittenbergelbe	Gummi-Werke „Elbe", Aktien-Gesellschaft, Klein-Wittenberg (Elbe)	A B C 5. Ausgabe Rudolf-Mosse-Code	Amt Wittenberg (Bezirk Halle), 900, 901, 902, 903
Leipzig-Schönefeld	Schwager, Schönefeld	Sächs. Giwarenf. Otto Schwager, Spez.: Nahtl. Artikel wie Fingerlinge, Sauger	—	16.576
Nijmegen	Caoutchouc, Nijmegen	Technische Caoutchouc Comp., Fontaine & v. Gisteren	—	91 u. 405
Radebeul-Dresden	Thoeneswerk	G. & A. Thoenes Sächsische Asbest-Fabrik	—	925
Rotterdam	Weise, Rotterdam	Weise & Co. — Rohgummi, Guttapercha und Balata	—	7715, 7716 u. 7717

Doppelheft 17 u. 18. **Berlin,** den 1. Februar 1924. 38. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen

Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu 4wöchentlich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE“

BEZUGSPREIS monatlich: 0,80 Goldmark. Für Oesterreich u. Ausland besondere Vereinbarung. Erscheint in Doppelheften 14täglich.	Die Bestellung erfolgt innerhalb Deutschland beim zuständ. Postamt. Oesterreich und Ausland direkt beim Verlag.	Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf. — Begründet von Th. Gampe.	Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36.	Anzeigen die 7gespalt. Millimeter-Zeile oder deren Raum Goldmark 0,10. .. Bei Wiederholungen Rabatt. ..

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“ befindet sich: Berlin SW19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonto der „Gummi-Zeitung“ Berlin Nr. 809 Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Bankkonto: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38/39.

Keine Aenderung der Mineralölzollordnung.

In Ergänzung zu den früheren Mitteilungen, die wir unter dieser Ueberschrift in unserer Zeitschrift veröffentlicht haben, ist noch mitzuteilen, daß nach einer Verordnung vom 29. Dezember 1923 (Reichsministerialblatt vom 11. Januar 1924, Nr. 2) eine Abänderung der Mineralölzollordnung, d. h. die Aufhebung der bisherigen Zollfreiheit für leichte Mineralöle nur für Landwirte und solche Gewerbetreibende in Frage kommt, die bei Ausübung ihres Betriebes Mineralöle zur Kraftbeschaffung und Beförderung von Personen oder Gütern verwenden. Die Verordnung hebt also in keiner Weise den zollfreien Bezug leichter Mineralöle für die Kautschukindustrie auf. Die Zollstellen müssen demnach ebenso wie früher die Erlaubnisscheine zum zollfreien Bezug leichter Mineralöle auf Antrag jedem Betrieb der Kautschukindustrie ausfertigen.

Steigende Preise für Linoleum.

Die Vereinigten deutschen Linoleumfabriken geben durch Rundschreiben vom 15. Januar bekannt, daß sie durch die seit Festsetzung der ersten Goldrechenmark-Preisliste vom 7. August 1923 eingetretene wesentliche Steigerung aller Erzeugungskosten gezwungen sind, zu einer angemessenen Preiserhöhung zu schreiten. Gleichzeitig wird mitgeteilt, daß den Wünschen des Handels entsprechend ein Kassaskonto von 2½ Prozent in die Konditionen eingeführt wird. Der bis 31. März 1924 eingeräumte Großabnehmerrabatt wird unter den bisherigen Bedingungen bis 31. März 1925 weiter geführt.

Zurückerstattung von Ausfuhrabgaben.

Auf Grund einer Verordnung des Reichswirtschaftsministers vom 25. Januar 1924 werden Ausfuhrabgaben unter 50 Goldmark für eine bereits erteilte Ausfuhrbewilligung weder nacherhoben noch zurückerstattet. Ausfuhrabgaben von 50 Goldmark und darüber können nur dann erstattet werden, wenn der Antrag spätestens am 15. Februar 1924 bei der Stelle, die die Ausfuhrbewilligung erteilt hat, oder — falls diese aufgelöst ist — bei dem Reichskommissar für Aus- und Einfuhrbewilligung eingegangen ist. Begründet wird die Verordnung mit möglichst beschleunigter Begrenzung der Erstattung und der Nacherhebung der Ausfuhrabgabe wie auch mit der Vermeidung des damit verbundenen unproduktiven Verwaltungsaufwandes.

Vereinfachung der Devisengesetzgebung.

Die Devisengesetzgebung, die auf Grund des Währungszerfalles in der zweiten Hälfte des verflossenen Jahres erlassen worden ist, erscheint jetzt nach Einführung wertbeständiger Zahlungsmittel in mancher Beziehung hinfällig. Wie wir erfahren, beschäftigen sich zurzeit auch die maßgebenden Regierungsstellen mit einer Vereinfachung der Devisengesetzgebung. Die entsprechenden Arbeiten sollen bereits in Angriff genommen sein und sogar soweit gehen, daß auch der Apparat des Kommissars für Devisenerfassung der Auflösung anheimfällt.

Umtausch von K-Schätzen.

Wie der „Deutsche Handelsdienst“ von amtlicher Stelle erfährt, sollen die zwei- bis fünfprozentigen auslösbaren Schatzanweisungen des Reiches (wertbeständige K-Schätze) insbesondere den Liquidationsgeschädigten und den aus der englischen Reparationsabgabe Berechtigten an der Stelle kurzfristiger Schuldverschreibungen ausgehändigt werden. Diese sind innerhalb zweier Jahre in vier aufeinanderfolgenden Halbjahresterminen zuzüglich der aufgelaufenen Zinsen einzulösen. An Stelle der bereits ausgegebenen K-Schätze sollen die Entschädigungsberechtigten die neuen Schuldverschreibungen erhalten. Eine Einführung der neuen Schuldverschreibungen an der Börse wird nicht geplant. Da das Reichsfinanzministerium die Absicht hat, die K-Schätze zu einem vollwertigen Papier zu machen, so ist es ratsam, von einem weiteren Verkauf solcher Papiere, mit Rücksicht auf den damit verbundenen Verlust, abzusehen.

Das Goldniveau der Warenpreise.

Ein Beitrag zur Frage des angemessenen Goldmarkpreises.

Eine Betrachtung über den angemessenen Goldmarkpreis hätte noch bis vor kurzem bei uns in Deutschland wenig Beachtung finden können, da man fast allgemein der Ansicht war, daß die Preislage, so wie sie vor dem Kriege bestanden hat, als das natürliche Goldniveau der Warenpreise anzusehen sei und daß jedes Ueberschreiten dieser Preise ungerechtfertigt erscheine. Inzwischen sind wir jedoch durch die Entwicklung der wirtschaftlichen Verhältnisse in den letzten Wochen eines Besseren belehrt worden. Die Preisschwankungen, die um die Mitte des verflossenen Jahres, trotz der Berechnung der Preise in Goldmark, einsetzten und die Großhandelspreise im Oktober auf das 1,5fache, im November sogar auf das 2fache des Friedensstandes trieben, haben gezeigt, daß es doch wesentlich andere Faktoren sein müssen, die dieses Goldniveau der Warenpreise letzten Endes bestimmen. Und in der Tat, das Goldniveau der Warenpreise hat keine feste Relation, sondern ist an dem jeweiligen Stand der Preislage für die zu verarbeitenden Rohstoffe und für die Be- und Verarbeitungskosten orientiert. Es muß deshalb denselben Schwankungen unterworfen sein, wie die Preislage für die beiden genannten Faktoren. Aber während man im Auslande diese Zusammenhänge auf Grund der anders gearteten wirtschaftlichen Entwicklung früher erkannt hatte und erkennen mußte, haben bei uns eine Reihe von Momenten mitgespielt, die die sogenannte

Weltmarktteuerung

in ihren Auswirkungen auf das Goldniveau der Warenpreise lange Zeit hindurch ausgeglichen haben. Denn erst im Oktober-November haben sich die Kleinhandelspreise auch bei uns wieder auf die friedensmäßige Relation zu den Wiederbeschaffungspreisen, die sie vor dem Kriege durchschnittlich um 37 Prozent überschritten, eingestellt. Wenn auch inzwischen die echte Teuerung weitere Fortschritte gemacht hat und eine gewisse Tendenz zur Preissteigerung noch bis kurz vor Jahresschluß vorhanden war, so hat doch das Goldniveau der Warenpreise mit Rücksicht auf die durch die Höhe des Arbeitseinkommens bedingte Konsumtionsgrenze in der allgemeinen Kaufkraft des Goldes seine natürliche Schranke und muß sich in dem Moment ändern, in dem auch die Kaufkraft eine andere wird. Da nun nach amerikanischen und englischen Indexziffern das Gold im Stadium der Rohstoffe etwa um 33 Prozent und im Stadium der Fertigware etwa um 40 Prozent seines Wertes gesunken ist, so kann man mit anderen Worten sagen, daß das Goldniveau der Warenpreise auf dem Weltmarkt im Durchschnitt um 60 bis 70 Prozent gestiegen ist. Nimmt man den Preisstand von 1913 mit 100 an, so hat sich das Preisniveau in Ländern mit einigermaßen intakter Währung wie folgt gehoben:

	Großhandel	Kleinhandel
Amerika	154	172
England	158	175
Schweden	161	177

Angesichts der Tatsache, daß in Deutschland das Goldniveau der Warenpreise dem Ausland gegenüber noch eine gewisse Eigenbewegung aufweist und die sogenannte echte Teuerung sich nicht in allen Wirtschaftszweigen gleichmäßig geltend gemacht hat und macht, ist schon des öfteren die Frage der

Angemessenheit der Goldmarkpreise

aufgestellt und untersucht worden, ohne daß man — wie vorauszusehen war — zu irgendwelchen nennenswerten Ergebnissen gekommen ist.

Auch der Reichswirtschaftsrat hat zu einer Zeit, als die Goldmarkpreise immer wieder eine Steigerung erfuhren, den Antrag, daß amtlicherseits angemessene Richtpreise in Goldmark aufgestellt werden sollen, gegen die Stimmen der Verbraucherkreise abgelehnt. Man scheint auch dort die Erfahrungen aus der Zeit der Wuchergerichte und der Preistreibereiverordnung, aus der Zeit der Denkschriften über den angemessenen Verkaufspreis beherzigt zu haben und wies deshalb diesen ebenso technisch wie wirtschaftlich unmöglichen Gedanken als ungeeignet zurück, das Goldniveau der Warenpreise in eine angemessene Relation zu der Eigenbewegung der preisbildenden Faktoren in Deutschland zu bringen. Wenn wir nun heute trotzdem noch einmal diese Frage anschneiden und unsererseits zu dem Thema: „Angemessener Goldmarkpreis" Stellung nehmen, so geschieht dies nicht etwa deshalb, weil wir der Ansicht sind, daß sich unter den jetzigen, wieder stabil gewordenen Verhältnissen die Angemessenheit eines Preises auch nur annähernd feststellen ließe, sondern lediglich deshalb, weil das Reichswirtschaftsministerium vor kurzem eine Denkschrift über dieses Thema herausgegeben hat, die in manchen Punkten zweifellos einer größeren Verbreitung wert ist, in manchen Punkten aber auch nicht unwidersprochen bleiben darf.

Das gilt insbesondere von den

Selbstkostenfaktoren der deutschen Wirtschaft,

denen in der Denkschrift mit Rücksicht auf die gegenwärtigen wirtschaftlichen Verhältnisse nicht die genügende Beachtung beigemessen wird und deren Verteuerungsmomente nicht in dem Maße berücksichtigt werden, wie es angebracht gewesen wäre. Bei der Ermittlung des angemessenen Goldmarkpreises — wenn er sich überhaupt ermitteln läßt — darf unseres Erachtens nicht unberücksichtigt bleiben, daß die Unternehmungen fast ausnahmslos nur zu einem Teil ihrer Ausnutzungsfähigkeit beschäftigt sind, demgemäß auch die umgesetzte Wareneinheit nicht nur mit dem bei normalem Geschäftsgang auf sie entfallenden Selbstkostenanteil — wie das Reichswirtschaftsministerium annimmt — belastet werden darf, sondern darüber hinaus die tatsächlich entstandenen Unkosten auf die wesentlich verringerte Produktion umgelegt werden müssen. Das ist an und für sich eine Selbstverständlichkeit, man möchte fast sagen, die Voraussetzung einer jeglichen Kalkulation. Um so mehr muß man sich aber wundern, daß das Reichswirtschaftsministerium hier anderer Ansicht ist und dieses Verfahren als in krassem Widerspruch stehend mit dem „kaufmännischen Denken und der gesunden wirtschaftlichen Uebung der Vorkriegszeit" ansieht. Es muß zwar zugegeben werden, daß darin eine neue Belastung für den Konsum liegt, eine indirekte Besteuerung der Abnehmer und letzten Endes auch der Verbraucher. Aber in einer Zeit, in der die meisten Betriebe in Deutschland nur zu 30 bis 40 Prozent ihrer normalen Umsätze beschäftigt sind, darf dieser Umstand nicht umgangen werden, darf dieser neue Selbstkostenfaktor bei der Ermittlung des angemessenen Goldmarkpreises nicht außer acht gelassen werden.

Dazu kommt aber noch, daß auch eine andere

Reihe von Verteuerungsmomenten

zu berücksichtigen ist, die früher keine so wesentliche Rolle gespielt und in der Denkschrift nur teilweise Erwähnung gefunden haben. Hierher gehören zunächst die gewaltigen Steuerlasten, die Industrie und Handel aufzubringen haben, die Besteuerung des Umsatzes in Höhe von 2½ Prozent, die auf dem Weg vom Produzenten zum Konsumenten nicht nur ein-, sondern zwei- bis dreimal erfolgt und ausdrücklich in den Preis einkalkuliert werden muß. Ferner gehören hierher die Leistungen für die Sozialversicherung, die Beiträge für die Angestellten- und Krankenkassen usw., die Belastungen der Wirtschaft auf allen Stufen des Be- und Verarbeitungsprozesses mit einer Reihe unproduktiver Arbeiten, trotz Rückgangs der Arbeitsleistung im einzelnen Fall. Auch die Verteuerungsmomente, die in der Geldseite ihre Ursache haben, sind hier zu erwähnen. Obwohl eine Reihe unproduktiver Arbeiten auf diesem Gebiete durch die Stabilisierung unserer Währung und durch die Einführung wertbeständiger Zahlungsmittel ihre Erledigung gefunden haben, so bleibt doch die Verteuerung des Zahlungsverkehrs, die die Rückkehr zur Bargeldzahlung mit sich gebracht hat, noch zu berücksichtigen, desgleichen auch die hohen Zinssätze, die die deutsche Wirtschaft gegenüber den wesentlich niedrigeren Sätzen des Auslandes für Leihkapital auf lange Zeit hinaus wird zahlen müssen.

Mit Recht werden in der Denkschrift auch noch die Verteuerung der inländischen Kohlen und die gegenüber 1913 wesentlich erhöhten Goldfrachten als die beiden Faktoren erwähnt, die auf die Preisbildung einen nachhaltigen Einfluß ausüben.

Gegenüber diesen Verteuerungsmomenten fallen die wenigen

Verbilligungsmomente,

die die deutsche Wirtschaft unter den jetzigen Verhältnissen aufzuweisen hat, leider nicht allzu schwer ins Gewicht. So sind die Mieten

für Fabrikations-, Lager- und Verkaufsräume noch niedriger als vor dem Kriege und als im Auslande, desgleichen die Nominallöhne, die zurzeit in Industrie und Handel bezahlt werden und als Differenz zwischen Arbeitsleistung und Lohnanteil sich in dem Preis ausdrücken müssen.

Zieht man nun die Bilanz und wiegt die Verbilligungs- und die Verteuerungsmomente, die auf die deutsche Wirtschaft einwirken, gegeneinander ab, so muß man zu dem Ergebnis kommen, daß die Verbilligungsmomente bei der gegenwärtigen Tendenz immer weniger in der Lage sein werden, einen Teil der echten Teuerung auf dem Weltmarkt auszugleichen und das Goldniveau der Warenpreise niedriger zu halten, als im Ausland selbst. Im Gegenteil, die echte Teuerung wird auch bei uns auf lange Zeit hinaus in dem Goldniveau der Warenpreise zum Ausdruck kommen und es unmöglich machen, von einem angemessenen Goldmarkpreis im Sinne der Denkschrift des Reichswirtschaftsministeriums und unter Bezugnahme auf die Friedenspreise zu sprechen. Der Begriff „angemessener Goldmarkpreis" läßt sich unseres Erachtens noch weniger definieren und sachlich wie rechtlich begrenzen, als damals der Begriff „angemessener Verkaufspreis", weil sich die Angemessenheit der Goldmarkpreise nicht mehr danach beurteilen läßt, inwieweit dieses oder jenes Verbilligungs- bzw. Verteuerungsmoment auf den Friedenspreis einwirkt, sondern lediglich nach Angebot und Nachfrage, nach der Preislage auf dem Weltmarkt, die jetzt wieder wie früher im Zeitalter der wirtschaftlichen Freiheit ihre Preiskontrolle ausüben wird.

Dr. K. Maier.

Das neue Kartellgesetz.

Von Rechtsanwalt und Notar Dr. **Starke**, Berlin.

Das neue Kartellgesetz vom 2. November 1923 (R. G. Bl. S. 1067 ff.), das mit dem 20. November 1923 in Kraft getreten ist, ist ein Gesetz von nicht abzuschätzender Tragweite. Wird es in einseitiger Weise gegen die bestehenden Organisationen der Wirtschaft angewandt, so wäre eine Durchlöcherung, ja man kann sagen eine vollkommene Umwälzung des ganzen Wirtschaftslebens Deutschlands unvermeidlich.

Von der Handhabung des Gesetzes wird daher außerordentlich viel abhängen. Die Anwendung des Gesetzes liegt in erster Linie in der Hand des Reichswirtschaftsministers und des Reichsministers für Ernährung und Landwirtschaft (vgl. §§ 4, 5, 6, 10 und 16). Es ist allerdings ein Ventil offen gelassen. Nach §§ 14, 16 kann der Minister „in ihm geeignet erscheinenden Fällen zunächst ein Verfahren vor bestimmten, bei den wirtschaftlichen Verbänden bestehenden Einigungsstellen einleiten". Das Ermessen des Ministers entscheidet darüber, welche Einigungsstellen hierfür in Betracht kommen. Doch ist zu erwarten, daß der Reichswirtschaftsminister von vornherein hierüber mit den maßgeblichen Wirtschaftsverbänden Vereinbarungen treffen wird. Als geeignet zur Durchführung des Verfahrens dürften dem Minister solche Einigungsstellen erscheinen, die nach ihrer Zusammensetzung und der ganzen Organisation des Faches die Sicherheit geben, daß eine unparteiische, die Allgemeininteressen wahrende Behandlung der Angelegenheit gewährleistet ist. Insoweit dürfte das neue Kartellgesetz für die Wirtschaftskreise die Mahnung enthalten, sich zu organisieren, nicht zu desorganisieren.

Die Tendenz des Gesetzes ergibt sein Titel: „Verordnung gegen Mißbrauch wirtschaftlicher Machtstellungen". Hiernach richten sich die Maßregeln des Gesetzes gegen „Syndikate, Kartelle, Konventionen und ähnliche Abmachungen" (§ 1). In gleicher Weise werden jedoch die „Geschäftsbedingungen oder Arten der Preisfestsetzung von Unternehmungen", das heißt Einzelunternehmen betroffen, deren Zusammenschlüsse hier das Gesetz in der Form der Trusts und Interessengemeinschaften gedenkt (§ 10).

Das Gesetz führt zunächst einen Schriftzwang ein für alle „Verträge und Beschlüsse, welche Verpflichtungen über die Handhabung der Erzeugung oder des Absatzes, die Anwendung von Geschäftsbedingungen, die Art der Preisfestsetzung oder die Forderung von Preisen enthalten". Die früher vielfach erhobene Forderung, für Kartelle und ähnliche Vereinigungen ein Kartellregister zu schaffen, ist zwar nicht verwirklicht. Aber alle, Pflichten begründende Abmachungen der von dem Gesetz bezeichneten Art, ja nur Verständigungen über ihre Durchführung und über die Anwendung von Geschäftsbedingungen bedürfen nunmehr der schriftlichen Form (§ 1). Sind solche Verträge und Beschlüsse vor dem Inkrafttreten des Gesetzes mündlich abgeschlossen, so müssen sie nunmehr drei Wochen nach dem Inkrafttreten des Gesetzes schriftlich bestätigt werden, sonst werden sie nichtig, d. h. ohne Rechtswirkung für jeden der Beteiligten (§ 21). In Uebereinstimmung mit der bisherigen Rechtsprechung führen ehrenwörtliche oder sonstige feierliche Versicherungen für die bekräftigten Erklärungen Nichtigkeit herbei (§ 2). Doch ist auch hier eine Erneuerung der Beschlüsse möglich, wenn sie zwei Wochen nach Inkrafttreten des Gesetzes ohne jede Bekräftigung bestätigt werden (§ 21).

Die wichtigste Neuerung des Gesetzes ist der Rechtsbehelf einer öffentlichen Klage, deren Anbringung dem Minister bei dem beim Reichswirtschaftsgericht gebildeten Kartellgericht zusteht (§§ 4, 10). Die tatsächliche Voraussetzung für eine solche Klage ist nach § 4 des Gesetzes gegeben, „wenn ein Vertrag oder Beschluß der in § 1 bezeichneten Art oder eine bestimmte Art seiner Durchführung die Gesamtwirtschaft oder das Gemeinwohl gefährdet". Diese leitende Bestimmung wird am Schluß des § 4 noch wie folgt erläutert: „Die Gesamtwirtschaft oder das Gemeinwohl ist insbesondere dann als gefährdet anzusehen, wenn in volkswirtschaftlich nicht gerechtfertigter Weise die Erzeugung oder der Absatz eingeschränkt, die Preise gesteigert oder hochgehalten oder im Falle wertbeständiger Preisstellung Zuschläge für Wagnisse (Risiken) eingerechnet werden oder wenn die wirtschaftliche Freiheit durch Sperren im Einkauf oder Verkauf oder durch Festsetzung unterschiedlicher Preise oder Bedingungen unbillig beeinträchtigt wird."

Der Eintritt der von dem Gesetz aufgeführten wirtschaftlichen Folgeerscheinungen ist zum Teil bei einem gemeinschaftlichen Vorgehen oder Verhalten der Beteiligten kaum unvermeidlich. Wenn solche Maßnahmen jedoch nicht in offensichtlicher Weise die Allgemeininteressen beeinträchtigen, werden sie nach dem Standpunkt des Gesetzes nur dann als angreifbar zu erachten sein, wenn sie „in volkswirtschaftlich nicht gerechtfertigter" oder „in unbilliger Weise" unternommen worden sind. In dieser Kennzeichnung liegt der entscheidende Gesichtspunkt des Gesetzes. Seine Allgemeinheit zeigt die großen Gefahren, welche die Anwendung des Gesetzes heraufbeschwören kann. Denn über das, was volkswirtschaftlich gerechtfertigt und billig ist, wird man je nach seiner Stellung im Wirtschafts- und Volksleben verschiedener Meinung sein können. Bei der Beurteilung der Frage kreuzen sich die mannigfachsten volkswirtschaftlichen und sonstigen Vorstellungen und Erwägungen. Hier, unabhängig von der Tagesmeinung, das Richtige zu finden und dem organisierten Zusammenarbeiten in der Wirtschaft, wenn es sich in zulässiger Weise Geltung verschafft, nicht den Weg zu versperren, wird die hohe Aufgabe des Kartellgerichtes sein.

Erachtet der Minister eine Gefährdung der Gesamtwirtschaft oder des Gemeinwohls für gegeben, so kann er in verschiedener Richtung vorgehen (§ 4). Er kann einmal die Nichtigkeitserklärung des betreffenden Vertrages oder Beschlusses bei dem Kartellgericht beantragen (Nr. 1). Weiter kann er durch selbständige Anordnung für jeden Beteiligten ein jederzeitiges Rücktrittsrecht von den getroffenen Abmachungen zum Ausspruch bringen (Nr. 2). Außerdem kann er eine Anordnung dahin erlassen, daß ihm von allen Maßnahmen vor ihrer Durchführung Abschrift erteilt wird (Nr. 3). Letzteres Kontrollrecht kann auf zukünftige Verträge und Beschlüsse ausgedehnt werden, auch wenn sie von neuen Organisationen erlassen sind, sofern nur eine gewisse Identität der handelnden Personen oder des Wirtschaftsgebietes vorliegt (§ 5).

Nicht genug mit diesen weitgehenden Rechtswirkungen kann der Minister bei „Gschäftsbedingungen oder Arten der Preisfestsetzung von Unternehmungen oder Zusammenschlüssen solcher" einen allgemeinen Ausspruch des Kartellgerichtes herbeiführen, „daß die benachteiligten Vertragsteile von allen Verträgen, die unter den beanstandeten Voraussetzungen abgeschlossen sind, zurücktreten können". Es ist bereits früher darauf hingewiesen, daß dieser Bestimmung nicht nur die Festsetzungen von Vereinigungen unterfallen. Vielmehr auch das einzelne Unternehmen ist angreifbar, wenn es seine Machtstellung zum Schaden der Allgemeinheit ausnutzt. In Betracht werden vornehmlich Unternehmen kommen,

die eine Monopolstellung für lebenswichtige Artikel oder Gegenstände des täglichen Bedarfs einnehmen, aber auch solche auf dem Gebiet des Verkehrs-, Versicherungs-, Bankwesens u. a. Bedauerlich vom Standpunkt des Gesetzes erscheint, daß von diesen Bestimmungen die Festsetzungen und Bedingungen der öffentlich bestellten Verbände und der Behörden ausgenommen sind (§ 1a). Gerade sie haben vielfach in der Ausnutzung ihrer Monopolstellung der Privatwirtschaft ein sehr schlechtes Beispiel gegeben.

Gelangt das Kartellgericht zu der beantragten Allgemeinfeststellung eines Rücktrittsrechtes, so ist das Ergebnis eine allgemeine Erschütterung sämtlicher auf diesen Bedingungen aufgebauten Geschäftsbeziehungen. Nach der Bekanntmachung der Entscheidung des Kartellgerichtes kann der geschädigte Vertragsgegner, z. B. der Abnehmer, binnen zwei Wochen ein Rücktrittsrecht von den laufenden Abschlüssen ausüben (§ 10 Abs. 4). In seiner Hand ist es, ob er dieses Recht gebrauchen will, und es liegt nahe, daß er es je nach der Konjunktur zur Anwendung bringen wird oder nicht. Macht der Abnehmer das Rücktrittsrecht geltend, so wird er z. B. Rückforderung seiner Vorauszahlungen auf die Kaufsumme beanspruchen können. Es ist ohne Bedeutung, ob der Lieferer die Summen bereits für Aufwendungen auf die Lieferung verwendet hat.

Die Entscheidung des Kartellgerichtes wird öffentlich bekannt gemacht. Nach der Bekanntmachung verfallen alle Verträge, die unter den beanstandeten Voraussetzungen abgeschlossen sind, ohne weiteres der Nichtigkeit.

Dieses allgemeine Recht zur Kündigung, auf Gründe der Allgemeininteressen gestützt, findet nun aber eine weitere Ergänzung in einem Sonderrecht der an einer Abmachung Beteiligten. Auch diese werden berechtigt, vom Standpunkt ihrer Individualinteressen aus ein fristloses Rücktrittsrecht auszuüben. Hier droht den Vereinbarungen der Organisationen aus der Mitte ihrer eigenen Teilnehmer die Gefahr einer weiteren Unterhöhlung. Das fristlose Kündigungsrecht ist nach § 8 des Gesetzes jedem an einem Vertrage oder Beschluß Beteiligten gegeben, „wenn ein wichtiger Grund vorliegt". Das wird dahin erläutert: „Als wichtiger Grund ist es immer anzusehen, wenn die wirtschaftliche Bewegungsfreiheit des Kündigenden, insbesondere bei der Erzeugung, dem Absatz oder der Preisgestaltung unbillig eingeschränkt wird." Nun ist für jeden, der eine der erwähnten Vereinbarungen eingeht, mit ihr ohne weiteres eine Beschränkung seiner wirtschaftlichen Bewegungsfreiheit verbunden. Wann diese Beschränkung den Charakter einer Unbilligkeit annimmt oder im Verlauf der Ereignisse zu einer solchen wird, ist im einzelnen Fall schwer zu beurteilen, läßt sich jedenfalls bei Vertragsabschluß kaum voraussehen. Die bisherige Rechtsprechung hatte die Geltendmachung dieses außerordentlichen Kündigungsrechtes an wesentlich engere Voraussetzungen geknüpft. Sie verlangte in der Hauptsache, daß durch die Maßnahmen der Organisation eine Lahmlegung oder wenigstens schwere Gefährdung des Gewerbebetriebes des Kündigenden verursacht sein müsse oder daß gegen ihn mit im Wirtschaftskampf unzulässigen Mitteln vorgegangen sei. Durch die neuen Bestimmungen des Gesetzes werden fast alle Abmachungen von Vereinigungen der Wirtschaft von vornherein ins Unsichere gestellt und verlieren für den Fall, wo sie einer Belastung ausgesetzt werden, außerordentlich an Wert.

Mit dem Wirksamwerden der Kündigung sind dem Kündigenden die von ihm gestellten Sicherheiten zurückzugewähren. Vereinbarungen, die an die Nichtbeteiligung an einem Vertrage oder an die Kündigung Nachteile knüpfen, sind für den Kündigenden wirkungslos (§ 8 Abs. 3 und 4). Was aus etwaigen Geschäftsanteilen, Aktien oder Beteiligungen des Kündigenden werden soll, sagt das Gesetz nicht.

Das bisher bei Kartellen übliche System der Sicherungen erleidet durch § 9 des Gesetzes einen weiteren Stoß. Hiernach können in Zukunft „ohne Einwilligung des Vorsitzenden des Kartellgerichtes Sicherheiten nicht verwertet oder Sperren oder Nachteile von ähnlicher Bedeutung nicht verhängt werden". Die Erteilung der Genehmigung hängt davon ab, daß nicht eine Gefährdung der Allgemeininteressen oder eine unbillige Beschränkung der wirtschaftlichen Bewegungsfreiheit des Betroffenen eintritt.

Auf weitere Einzelheiten des Gesetzes kann hier nicht eingegangen werden. Es seien nur noch die Ordnungs- und Strafbestimmungen des Gesetzes erwähnt. Hiernach kann derjenige, der sich über die festgestellte Nichtigkeit eines Vertrages oder Beschlusses oder die von dem Kartellgericht oder dem Minister getroffenen Anordnungen bewußt hinwegsetzt, vom Kartellgericht in eine Ordnungsstrafe genommen werden (§ 17). Das Höchstmaß dieser Geldstrafe ist unbeschränkt. Außerst streng, nämlich mit Gefängnis- und gleichzeitiger Geldstrafe wird ferner bestraft, wer es unternimmt, jemanden geschäftlich oder wirtschaftlich zu schädigen, weil er von den ihm durch das Gesetz gegebenen Befugnissen Gebrauch gemacht oder die Einleitung eines Verfahrens angeregt hat. Das gleiche gilt von dem Versuch, jemanden von der Ausübung der Befugnis abzuhalten, die das Gesetz gewährt (§ 18). (st)

Aenderung der Devisenablieferungspflicht.

Wie wir bereits auf Seite 231 kurz mitgeteilt haben, sind nach einer Verordnung des Reichswirtschaftsministers vom 29. Dezember 1923 beim Export von Kautschukwaren der Nummern 570 bis 586 des Statistischen Warenverzeichnisses, d. h. für sämtliche Hart- und Weichkautschukwaren, keine Ausfuhrdevisen mehr an das Reich abzuführen.

Für die übrigen in das Gebiet unserer Branche einschlagenden Waren sind zur Ablieferung folgende Prozentsätze festgesetzt worden:

Nr. des statistischen Warenverz.		
98a	Kautschuk, roh oder gereinigt	0 %
98b	Guttapercha, roh oder gereinigt	0 %
98c	Balata, roh oder gereinigt	0 %
98d	Kautschuk-, Guttapercha- und Balata-Abfälle	0 %
98e	Oelkautschuk und andere Kautschukersatzstoffe	0 %
504	Wachstuch	0 %
505a/b	Gewebe, durch andere Stoffe als Kautschuk, Guttapercha oder Zellhorn wasserdicht gemacht: grobe und nicht grobe	0 %
506	Gewebe mit Zellhorn usw. überstrichen (z. B. Pegamoid)	0 %
507	Schmirgeltuch, Bimssteintuch, Feuerstein-, Glas-, Sandleinen	0 %
508a/b 509	Fußbodenbelag aus Linoleum oder ähnlichen Stoffen	10 %
510	Tapeten, Linkrusta und dergleichen aus Linoleum oder ähnlichen Stoffen	10 %
511	Watte zu Heilzwecken	0 %
521a	Wachstuch-, Sattler-, Täschner- usw. Waren aus groben und anderen wasserdichten Geweben, auch aus Schiefer- oder Schmirgeltuch	40 %
521b	Gummiwäsche	40 %
522a/b	Kleider aus Gespinstwaren, auch aus Filz, mit Kautschuk überzogen, getränkt usw.	40 %
651a	Glanzpappe und andere hochgeglättete Pappe, Kunstlederpappe, sowie andere feine Pappen	50 %
651b	Vulkanfiber	30 %
912l	Isolationsgegenstände aus Asbest, Asbestpappe, Glimmer oder Mikanit für die Elektrotechnik	20 %
231b	Asbest, roh, gemahlen, Asbestfasern	0 %
705	Papier, Pappe aus Asbest; Asbestzementplatten	0 %
706	Garne, Schnüre, Stränge, Stricke, Seile aus Asbest	0 %
707	Gewebe aus Asbest, Platten daraus	0 %
708	Klingerit, Kesselbekleidungen, Dichtungsplatten, -ringe und anderweit nicht genannte Waren aus Asbest, Asbestpapier oder Asbestgeweben	0 %
908a/b	Elektrizitätssammler, deren Ersatzplatten: ohne oder mit Zellhorn, ähnliche Formerstoffe oder Hartkautschuk	0 %
909	Kabel zur Leitung elektrischer Ströme	0 %
346	Asbestanstrichmasse, Asbestfarben, Asbestkitt	0 %
260	Schmiermittel, mit Fetten oder Oelen hergestellt	10 %
466	Taue, Seile, Stricke, Bindfaden aus Baumwollengespinsten über 1 mm stark	0 %
467a	Schläuche, grobe, grobe Gurte, gewebt oder gewirkt	0 %
467b	Treibriemen aus Baumwolle, Wolle und anderen Tierhaaren, gewebt oder gewirkt	0 %
468	Dochte, gewebt, geflochten, gewirkt	0 %
484	Taue, Seile, Stricke, Bindfäden aus anderen pflanzlichen Spinnstoffen über 1 mm stark	0 %
485a	Eimer, Gurte, Hängematten, Netze, Schläuche, Treibriemen und dergleichen, Seilerwaren	0 %

Diese Verordnung findet auch Anwendung, soweit für eine bereits erfolgte Ausfuhr ausländische Zahlungsmittel noch nicht abgeführt sind.

Die Gummi-Industrie Oesterreichs.

Mit dem Zerfalle des Wirtschaftsgebietes der ehemaligen österreichisch-ungarischen Monarchie war es besonders auch die österreichische Kautschukindustrie, die die Folgen dieser Neuordnung mit allen ihren Absperrungen und Transportschwierigkeiten in unliebsamster Weise zu spüren bekam. Die ersten „Friedensjahre“ 1919/20 bedeuteten deshalb das dunkelste Kapitel dieser alteingesessenen und auf Deutsch-Oesterreich fast gänzlich konzentrierten Industrie, die sich zeitweilig außerstande sah, Brennstoffe und Lösungsmittel (Kohle und Heizöl bzw. Benzin und Benzol) heranzuschaffen und dadurch häufig zur Stillegung ihrer Betriebe gezwungen war. Gänzlich versagte anfangs auch die Auffüllung der durch den Krieg ausgeschöpften Bestände an Rohgummi und Geweben, zu deren Bezug die Betriebe natürlich fast ausschließlich auf das Ausland angewiesen waren und erst in der zweiten Hälfte 1919 konnten die ersten Rohstofftransporte hereingenommen werden, nachdem die Blockade der Entente- bzw. der Nachfolgestaaten die wirtschaftlich nötigsten Erleichterungen erfuhr.

Ebenso langsam konnten die Einfuhrverbote der Nachfolgestaaten auf Fertigwaren abgebaut und so die alten Absatzgebiete der österreichischen Gummi-Industrie wieder geöffnet werden, wenn auch mit erheblichen Zoll- und Zertifikatsbeschwerungen.

Die österreichische Gummi-Industrie begann schon frühzeitig ihre Preise der zerfallenden Währung und den steigenden Unkosten anzupassen und fand mit ihrer noch sehr beschränkten Produktion guten Absatz, sowohl im Inland, als auch in den warehungrigen Nachfolgestaaten, mit Ausnahme Ungarns, das durch sein Sowjetregime damals aus dem Verkehr ganz ausgeschaltet war.

Das Jahr 1920 brachte für die brennende Rohstoffrage insofern eine Lösung, als durch die Devisenzentrale die notwendigen ausländischen Zahlungsmittel zur Verfügung gestellt wurden; dagegen lag die Beschaffung von Betriebsstoffen mehr im Argen denn je. Bald war es die gänzlich versagende Brennstoffbelieferung, bald der vollständige Mangel an Lösungsmitteln, der zu Betriebseinstellungen von kürzerer und längerer Dauer zwang. Erst im letzten Quartal konnte die Benzin- bzw. Benzolversorgung als hinreichend bezeichnet werden, während die Brennstoffbelieferung nach wie vor durchaus unzulänglich war. Trotz aller Anstrengungen der Industrie, sich Kohle und andere Brennstoffe im Schleichhandel und im Kompensationswege zu beschaffen und ihre Feuerungsanlagen auf die jeweils greifbaren Brennstoffe einzurichten, was enorme Kosten verursachte, konnte die Versorgung mit Brennstoffen auf nicht mehr als $^1/_5$ bis $^1/_6$ des Quantums gebracht werden, das die volle Ausnutzung der Betriebe gestattet hätte.

Dieser Zustand in Verbindung mit den üblichen politischen Kämpfen führte zu fortwährenden Betriebsunterbrechungen und diese hatten naturgemäß auch eine Verminderung der Arbeitslust bzw. Leistungsfähigkeit im Gefolge, so daß die Rationale der Betriebe auf längere Zeit als sehr beeinträchtigt angesprochen werden mußte.

Ein Großteil der Produktion 1921 wurde wiederum von den Nachfolgestaaten aufgenommen, und es zeigte sich immer mehr, daß die Staaten der ehemaligen Monarchie nach wie vor auf einander angewiesen sind. Weder die gewaltsame Zertrümmerung, noch die Absperrungsmaßnahmen können diese natürliche Gestaltung verhindern.

Eine empfindliche Einbuße in ihrer Konkurrenzfähigkeit hätte die österreichische Gummi-Industrie fast erlitten, als am 20. Mai 1920 Kautschuk und Kautschukwaren im Frachttarif auf die Liste der Luxusartikel kamen, was die Ausfuhr gänzlich unterbunden hätte. Es gelang jedoch, darauf hinzuwirken, daß diese sinnlose Verfügung bald wieder außer Kraft gesetzt wurde.

Erst in der zweiten Hälfte 1921 konnten die Schwierigkeiten in der Kohlebeschaffung als beseitigt angesehen werden und mit Ende dieses Berichtsjahres näherte sich der Betrieb in allen Produktionsstätten dem normalen Zustande.

Die allmählich einsetzende Goldrechnung und die Außerachtlassung des Verarmungsfaktors bei der Festsetzung der Goldlöhne zeitigte auch in Oesterreich schon damals eine Preisgestaltung über die Weltmarktpreise hinaus, wozu neben hohen Steuern wesentlich auch die Zollbelastung der Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe beitrug.

In diese Berichtsperiode fällt auch der erste Massenimport aus Deutschland, das in dem Papiermarkschleier alle Grundlagen einer richtigen Kalkulation verloren hatte und zu rätselhaft billigen Preisen die österreichische Industrie unterbot. Schon damals schrieb der österreichische Wirtschaftsverband der Kautschukindustrie:

„In einer Zeit der stark schwankenden Währungsverhältnisse ist es nicht nur ein Akt der Ungerechtigkeit und der Willkür gegen Fabrikanten und Händler, sondern auch eine wirtschaftliche Unmöglichkeit, Vermögensbestandteile zu einem Bruchteil jenes Wertes abzugeben, zu dem sie wieder beschafft werden müssen.“ (Es hat aber noch zwei Jahre gedauert, bis wir uns in Deutschland zu dieser Erkenntnis durchgerungen hatten!)

Während einer kurzen Spanne 1921, als die Krone rapid verfiel, mußte sich auch die österreichische Gummi-Industrie bis zur Neuorientierung einen Auskauf gefallen lassen. Gegen Ende des genannten Jahres trat dann der obenerwähnte Umschwung ein.

Die Lagerbestände waren erschöpft, Löhne und Unkosten hatten die Weltparität erreicht und überschritten. Der Export geriet infolgedessen ins Stocken. Die Kaufkraft des Inlandkonsums war außerordentlich geschwächt. Die Betriebe, besonders die Reifenfabriken, mußten erheblich eingeschränkt werden. Die Konkurrenz der deutschen, französischen, belgischen, italienischen, englischen und amerikanischen Industrie auf diesem Gebiete war unerträglich geworden, da Oesterreich, im Gegensatz zu anderen Staaten, auf diese Artikel keine prohibitiv wirkenden Einfuhrzölle hat.

Diese Verhältnisse erfuhren in der ersten Hälfte des Jahres 1922 keine nennenswerten Aenderungen. Eine kleine Scheinkonjunktur im Sommer 1922, als die Krone neuerlich verfiel, wurde im Herbst durch eine völlige Geschäftsstockung abgelöst, was mit dem Völkerbundskredit und der dadurch bewirkten Stabilisierung der Krone zusammenhing. Gleichzeitig setzte der rapide Niedergang der deutschen Währung ein. Die deutsche Industrie, die aus dem Auskauf Oesterreichs keinerlei Lehren gezogen hatte, erging sich wiederum in Preisunterbietungen. Sie überschwemmte wieder den österreichischen Markt mit ihren Erzeugnissen; denn der Zollschutz von 10—15 Prozent bedeutete nichts im Vergleich zu den Preisdifferenzen.

Hinzu kam eine weitere beträchtliche Erhöhung der österreichischen Frachttarife, und die Folge war die Entlassung zahlreicher Arbeiter und Kurzarbeit in den meisten Betrieben.

Das Jahr 1923, worüber noch kein umfassender Bericht vorliegt, brachte augenscheinlich doch wieder annähernd normale Zustände, um so mehr als die deutschen Preisunterbietungen mit dem Uebergang zur Goldrechnung in Deutschland endlich aufhörten.

An Hand der Aufzeichnungen des statistischen Dienstes des österreichischen Handelsministeriums bieten diese Vorgänge ziffernmäßig folgendes Bild:

An Rohgummi, Gummi-Abfällen und Faktis wurde eingeführt:

	kg*)	Goldkronen
1920	1 550 800	4 610 000
1921	2 442 100	4 374 000
1922	2 379 800	3 921 000
1923 (I. Sem.)	959 200	1 583 000

An nicht übersponnenen Kautschukfäden (im I. Semester 1923):

Wert in Goldkronen	118 000
Menge in kg	17 400

(Aus Deutschland 11 500 kg; aus England 3800 kg; aus anderen Ländern 2100 kg.)

Die Gesamt-Ausfuhr Oesterreichs an Kautschukwaren war:

	kg	Goldkronen
1920	1 636 100	11 850 000
1921	3 510 100	15 084 000
1922	4 565 100	27 197 000
1923 (I. Sem.)	1 802 600	11 426 000
Total	11 513 900	65 557 000

Außer dieser Leistung dürfte die österreichische Gummiindustrie schätzungsweise noch 30 Prozent ihrer Gesamt-Produktion (im Werte von zirka 95 000 000 Goldkronen) im Inlande abgesetzt haben, d. h. im Werte von zirka 28 500 000 Goldkronen, und hat dabei noch eine Gesamteinfuhr an Kautschukwaren zu verzeichnen von:

*) darunter durchweg ca. 10 % Faktis, der fast ausschließlich aus Deutschland eingeführt wurde.

	kg	Goldkronen
1920	642 100	7 099 000
1921	607 400	6 458 000
1922	706 700	6 913 000
1923 (I. Sem.)	353 700	3 328 000
Total	2 309 900	23 798 000

Für den einheimischen Markt importierte somit Oesterreich annähernd eben soviel, wie es selbst dafür erzeugte; läßt dabei Betriebseinschränkungen und Kurzarbeit zu, ohne die es sicherlich in der Lage gewesen wäre, seinen eigenen Bedarf vollkommen allein zu decken. Die Frage bleibt offen, ob hierbei Ungeschicklichkeit in der Abfassung der Handels- bzw. Zollverträge oder andere staatspolitische Momente mitsprechen, die der österreichischen Regierung es nicht gestatten, ihrer offenbar notleidenden Gummi-Industrie beizuspringen.

Jedenfalls verdient diese Tatsache unsere besondere Aufmerksamkeit; denn wenn wir in Deutschland über kurz oder lang zu einem ähnlichen Völkerbundkredit oder derartigen internationalen Anleihen kommen sollten, heißt es für die deutsche Kautschuk-Industrie aufpassen, daß unser inländischer Markt uns erhalten bleibt.

Von den eben genannten Ziffern dürften von besonderem Interesse die auf Bereifungen Bezug habenden sein, die aus folgender Tabelle ersichtlich sind:

Mäntel, Schläuche, Massivreifen

	Einfuhr		Ausfuhr	
	kg	Goldkronen	kg	Goldkronen
1920	392 000	3 866 000	128 400	1 155 000
1921	248 100	2 799 000	194 100	1 596 000
1922	268 900	3 052 000	232 300	3 292 000
1923 (I. Sem.)	172 600	1 959 000	73 600	1 045 000

Aufgeteilt nach Ländern (in kg):

Hauptherkunftsländer	1921	1922	1923 (I. Sem.)
Italien	76 700	24 800	9 800
Deutschland	54 700	125 300	83 000
Schweiz	43 800	56 900	48 500
Frankreich	36 400	26 200	32 200
England	7 300	11 600	—
V. St. Amerika	7 400	9 500	31 200
Ungarn	5 300	3 400	—

Hauptbestimmungsländer	1921	1922	1923 (I. Sem.)
Tschecho-Slowakei	68 500	58 800	32 800
Polen	43 000	15 900	25 100
Ungarn	40 600	74 000	26 000
S. H. S.	22 100	32 200	28 100
Italien	5 700	11 300	4 600
Rumänien	2 000	24 100	?
Deutschland	400	4 200	2 700

In diesen Ziffern sind sowohl Mäntel und Schläuche als auch Massivreifen enthalten, für welchen Artikel erst aus dem I. Semester 1923 gesonderte Ziffern vorliegen:

Massivreifen-Einfuhr: 40 800 kg im Werte von 286 000 Goldkronen, wovon zirka 50 Prozent aus Deutschland, zirka 30 Prozent aus U. S. A. und je zirka 10 Prozent aus Italien und Schweiz bezogen wurden.

Massivreifen-Ausfuhr: 56 700 kg im Werte von 397 000 Goldkronen, wovon zirka 30 Prozent nach Polen, je zirka 20 Prozent nach Ungarn und Tschechoslowakei und zirka 15 Prozent nach S. H. S. usw. gingen.

In Gummischuhen (einschließlich Sohlen und Absätze) wurden 1920 bzw. 1921 im ganzen 412 600 bzw. 705 300 kg ausgeführt und zwar hauptsächlich nach Tschechoslowakei, Polen, S. H. S., Rumänien und Ungarn. Einfuhrzahlen und Ziffern für 1922 liegen für diesen Artikel nicht vor.

Im ersten Semester 1923 wurden gegen eine Einfuhr von 5000 kg im Werte von 61 000 Goldkronen (aus Deutschland und England) 480 200 kg im Werte von 3 745 000 Goldkronen ausgeführt und zwar nach folgenden Ländern:

Belgien	8 000	Rußland	10 400
Deutschland	13 300	Schweden	9 700
England	9 300	S. H. S.	104 400
Italien	34 200	Tschechoslow.	27 200
Holland	32 400	Ungarn	14 800
Polen	118 900	And. Länder	27 600
Rumänien	70 000		

Spielwaren wurden 1920 bzw. 1921 im ganzen 101 700 bzw. 470 200 kg ausgeführt, zum größten Teil nach England; Restmengen gingen nach Deutschland, Tschechoslowakei und U. S. A. Zahlen über die Einfuhr und für 1922 liegen ebenfalls nicht vor. Dagegen wurden im I. Semester 1923 gegen eine Einfuhr von 5700 kg im Werte von 46 000 Goldkronen (aus Deutschland, Ungarn und England) 323 000 kg im Werte von 2 591 000 Goldkronen ausgeführt, wovon fast 50 Prozent nach England und u. a. je zirka 10 Prozent nach U. S. A., Polen, Schweiz usw. gingen.

Für folgende Warengruppen liegen nur aus der sehr eingehenden Statistik des I. Semesters 1923 gesonderte Zahlen vor:

Hartgummiwaren: An Platten, Stäben und Rohren wurden aus Deutschland und Tschechoslowakei 800 kg eingeführt und 1700 kg anderweitig ausgeführt.

Von fertigen Hartgummiwaren wurden 7000 kg gänzlich aus Deutschland bezogen, dagegen 35 500 kg ausgeführt und zwar zirka 50 Prozent nach U. S. A., zirka 10 Prozent nach Deutschland und der Rest nach den Nachfolgestaaten.

Bei gummierten Stoffen überwiegt die Einfuhr bedeutend. Von 43 600 kg wurden 32 000 kg aus England und 10 000 kg aus Deutschland bezogen. Ausgeführt wurden dagegen nur 27 500 kg nach den Nachfolgestaaten.

An konfektionierten Artikeln wurden dagegen nur 4800 kg aus Deutschland eingeführt, dafür aber zirka 100 000 kg im Werte von 975 000 Goldkronen wiederum hauptsächlich in die Nachfolgestaaten ausgeführt.

Schläuche wurden 104 700 kg ausgeführt und 6400 kg aus Deutschland bezogen, dagegen wurden

Treibriemen 15 200 kg aus Deutschland, Norwegen und Tschechoslowakei eingeführt und nur 5700 kg exportiert.

An sonstigen und technischen Gummiwaren war die Ausfuhr 179 600 kg im Werte von 721 000 Goldkronen gegen eine Einfuhr von 34 800 kg im Werte von 182 000 Goldkronen, wobei Deutschland wiederum der Hauptlieferant mit 33 900 kg war und die Hauptabnehmer die Nachfolgestaaten, daneben aber auch Belgien mit 10 000 kg, England mit 12 700 kg, Schweiz mit 14 600 kg und Schweden mit 11 500 kg.

Bei Dichtungen stehen gegen 1200 kg Einfuhr aus Deutschland 376 800 kg Ausfuhr, wo auch das Altausland Abnehmer für die alteingeführten und bewährten österreichischen It-Fabrikate geblieben ist.

In diesem Zusammenhang ist Oesterreich noch als Durchfuhrland für Kautschuk und Kautschukwaren erwähnenswert, wofür folgende Zahlen vorliegen:

1920	1 223 900 kg	aus	?
1921	2 234 900 kg	aus Deutschland	25 %
1922	?		?
1923 (I. Sem.)	883 700 kg	aus Deutschland	35 %

Die österreichische Gummi-Industrie umfaßt zurzeit sechs Betriebe mit zirka 9000 Arbeitern und zwar

1. „Semperit" Oesterr.-Amerik. Gummiwerke A.-G. Wien XIII
2. „ „ „ „ „ Traiskirchen b. Wien
3. Vereinigte Gummiwaren-Fabriken Harburg-Wien Wimpassing
4. Joseph Reithoffer's Söhne Garsten b. Steyr
5. Asbest- u. Gummiwerke Calmon G. m. b. H. Stadlau b. Wien
6. Josefsthaler Gummi- und Asbestwarenfabrik G. m. b. H. Josefsthal b. Wien.

Die Größe der österreichischen Gummi-Industrie, verglichen mit der Ausdehnung Oesterreichs, erscheint als enormes Mißverhältnis und tatsächlich verhält sich die österreichische Gummi-Industrie zu der Gummi-Industrie der ehemaligen österreichisch-ungarischen Monarchie wie Wien zu Oesterreich und der Eigenkonsum Oesterreichs reicht nicht einmal dazu aus, auch nur eine der großen österreichischen Gummiwaren-Fabriken voll zu beschäftigen.

Die österreichische Gummi-Industrie ist deshalb mit 70 bis 80 Prozent als reine Export-Industrie anzusprechen und als solche auf den ausgeschlachteten Weltmarkt angewiesen. Um dort ihre Stellung zu behaupten und um gleichzeitig mit einem leidlichen Erträgnis ihre Betriebe fortzuführen, ist sie gezwungen, mit billigsten Preisen zu operieren und gleichzeitig in die günstigen Bedingungen, was Zahlung und Ziel anbelangt, der Konkurrenz einzutreten.

Dabei ist ihre Situation die denkbar schwierigste. Sowohl zur Kohlen- als auch Hafenbasis muß sie über die Landesgrenzen gehen, was Roh- und Brennstoffe durch die Frachten bedeutend verteuert; dann hat sie enorme Steuerlasten zu tragen, die teils mit dem Zinsendienst des Völkerbundkredites, teils mit hohen sozialen Abgaben zusammenhängen, welch letztere durch die starke sozialistische Minderheit Oesterreichs bedingt sind.

Außerordentlich bemerkenswert ist jetzt der Weitblick, mit dem die Führer der österreichischen Gummi-Industrie diese durch diese mißliche Lage zu steuern verstehen und die Betriebe durchweg leidlich beschäftigt erhalten. In richtiger Erkenntnis der wirtschaftlichen Notwendigkeiten haben sie es unter Führung von zwei der größten österreichischen Finanzinstitute, des Wiener Bankvereins und der Niederösterr. Escomptegesellschaft in Wien unternommen, die Verzettelung durch Vereinigung abzulösen und auf großzügiger Basis alle vorgenannten Betriebe zu einer Produktionsgemeinschaft zusammenzufügen. Der zielgerechte Ausbau auf dieser Grundlage muß zu einer beträchtlichen Erhöhung der Gesamtrationale führen, deren volkswirtschaftliche Bedeutung nicht unterschätzt werden darf. Um diesen bedeutsamen Schritt nach vorwärts ist die deutsche Gummi-Industrie bereits zurückgeblieben.

Eine Fabrik in Atzgersdorf bei Wien, die sich als Außenseiter mit der Herstellung von Radiergummi, Bällen und diversen technischen Gummiwaren befassen wollte, mußte bald um Aufnahme in den genannten Konzern nachsuchen, da sie bei der ohnehin hypertrophischen Industrie keinen Markt fand. Sie ist inzwischen als überzählig stillgelegt worden.

Dieser Produktionsgemeinschaft werden jetzt unaufhaltsam alle die dieser Konstruktion eigenen Vorteile zugute kommen. Die vorher konkurrierenden Vertriebsorganisationen mit ihren Agenturen, Reisenden, Verkaufslägern und Werbemaßnahmen, die getrennt enorme Unkosten verursachten, konnten zu einem einheitlichen Verkaufsapparat zusammengelegt werden. Ebenso werden entsprechende Verbilligungen im zentralen Einkauf beim Bezug der Roh- und Betriebsmaterialien in größeren Abschlüssen erzielt.

Die wesentlichste Verbilligung in der Produktion liegt aber in der Typenverteilung auf die am besten dafür geeigneten Betriebe, in der so möglichen Normalisierung und damit verbundenen Verringerung des Formenmaterials und im Austausch und in der Auslese der besten Fabrikationserfahrungen.

Diese Entwicklung ist gewiß noch in ihren Anfangsstadien, und es wird wohl noch geraume Zeit dauern, bis eine moderne Verwaltungstechnik bei dem immer etwas zögernden österreichischen Tempo die Rationale der oberen Grenze nähert. Jedenfalls wird die österreichische Gummi-Industrie aber auf diese Weise ihren Aufwand immer mehr verringern und so mit Erfolg ihr Ausfuhrgeschäft ausbauen können.

Andererseits werden die so erzielbaren Ueberschüsse und zweifellos auch der starke Rückhalt, den die Produktionsgemeinschaft in den vorerwähnten Finanzinstituten findet, ohne die bei uns zur Genüge bekannten Schwierigkeiten die weitere Möglichkeit bieten, durch Gewährung längerer Zahlungsfristen das auf diese Eigenart zugeschnittene Ausfuhrgeschäft der das Gleiche bietenden Konkurrenz streitig zu machen.

Die Konkurrenz, die zuerst in diesen Kampf einzutreten hat, wird zweifellos die deutsche Gummi-Industrie sein. Man kann heute wohl die Behauptung aufstellen, daß er für die Märkte, auf die die österreichische Gummi-Industrie hinzielt, ein Kampf mit ungleichen Waffen sein wird, denn die heute noch total zersplitterte deutsche Gummi-Industrie kann, trotz all der dürftigen Verkleisterungen, wie sie die Konventionen und lockeren Verkaufsgemeinschaften darstellen, niemals einer streng auf rationelle Erzeugung eingestellten Produktionsgemeinschaft die die Stirn bieten. Gewiß sind heute die österreichischen Produktionsstätten im Verhältnis zu der großen deutschen Gummi-Industrie von geringem Umfang, aber mit der Eroberung der Märkte kann sich jener vergrößern und es bedarf bei dem schon vorhandenen Vorsprung gewaltiger Anstrengungen, um dann wieder hereinzukommen.

Schon wiederholt hatten wir Gelegenheit, über die Grenze zu schauen und wertvolle Lehren aus den österreichischen Vorkommnissen zu ziehen. Wir haben aber eigensinnig die Augen geschlossen und mußten dafür enorme Lehrgelder zahlen, wie z. B. bei der verspäteten Einführung der Goldrechnung. Jetzt sehen wir wiederum bei unseren sowohl staats- als auch wirtschaftspolitisch viel behenderen österreichischen Stammesbrüdern eine Entwicklung sich vollziehen, die uns nicht nur zu schauen und zu denken geben, sondern zum Handeln bewegen sollte; denn bis wir prüfend das Ende dieser Entwicklung beobachtet haben, sind uns längst die Felle davongeschwommen.

Wien, den 27. Dezember 1923. π

Literatur: Bericht der Wiener Handelskammer 1919-20; Bericht der Wiener Handelskammer 1921-22. Statistische Uebersichten des österreichischen Handelsministeriums: Ueber den auswärtigen Handel Oesterreichs 1921, Außenhandel Oesterreichs 1922, Statistik des auswärtigen Handels Oesterreichs 1923, I. Semester.

Innen- und Außenbekleidung von Körpern mit Hartgummi.

Von **Ludwig Füllsack.**

I.

Im Anschluß an die Ausführungen über die Fabrikation von Hartgummi, die in Nr. 17—20 des 37. Jahrganges veröffentlicht wurden, sollen nun noch die Innen- und Außenbekleidungen von verschiedenen Körpern mit Hartgummi und Ebonit besprochen werden.

Bei Massenartikeln, wie Griffen, Kugeln, Spannkugeln, Badewannenstopfen, Schalterknöpfen usw., werden zunächst die zu bekleidenden Metallteile in einem eisernen Kasten in den Vulkanisierkessel gebracht und unter etwa 4 Atm. Ueberdruck 1 Stunde abgebrannt, damit sämtliche Oelflecke und andere Unreinlichkeiten durch die Hitze beseitigt werden. Hierauf bringt man die Teile in sogenannte Scheuertrommeln. Diese Trommeln enthalten groben Schmirgelsand und Stoffreste, so daß die in der Scheuertrommel befindlichen Metallteile durch langsames Rotieren (zirka 30 U. p. M.) sauber gescheuert werden. Nachdem die Teile auf diese Weise genügend gereinigt sind, werden sie mit Benzin abgewaschen, mit einer stark geschwefelten Hartgummilösung gestrichen, und zwecks guten Durchwärmens auf den Wärmetisch gebracht. Auch der zur Verwendung kommende Hartgummi muß richtig erwärmt sein.

Es kommt für die Bekleidung der oben genannten Teile heute fast ausschließlich Bearbeitung in Formen in Frage. Nach guter Trocknung der gestrichenen Metallteile werden diese nach üblicher Art mit dem vorgewärmten Material, je nach der Gestalt der entsprechenden Formen bezogen. Erwähnt sei hier nur das Bekleiden von glatten Kugeln und solchen mit vorstehenden Teilen. Bei gewöhnlichen Kugelbezügen ist es vorteilhaft, wenn man den gestrichenen Eisenkern erst mit gummiertem Leinen bekleidet und dann mit dem Auflegen der einzelnen Lagen beginnt, indem man die Lagen über die Kugel zieht, zusammendrückt und abschneidet. Man vermeide jedoch, die Nähte, wie sonst üblich, mit Benzin oder mit Lösung zu bestreichen, vielmehr werden diese mit dem Falzbein geschlossen. Die Nähte der verschiedenen Lagen dürfen auch nicht an einer Stelle zusammenlaufen, sondern man kreuzt die Lagennähte in verschiedenen Richtungen. Es werden soviel Gummilagen aufgelegt, daß der Durchmesser der Bekleidung $^3/_4$—1 mm größer ist als der der Form. Hierauf nimmt man das übliche Rollbrett und rollt die Lagen fest. Etwaige Luftblasen sind zu beseitigen. Die Leinenunterlage hat lediglich den Zweck, den Bezug bei harten Schlägen oder Stößen vor dem Loslösen vom Kern zu schützen, da solche Kugeln oft derartigen mechanischen Beanspruchungen ausgesetzt sind.

Vor dem eigentlichen Einpressen in die Form preßt man mehrmals vor, schneidet den Austrieb jedesmal sauber ab und dreht die Kugel verschiedentlich, damit man ein Ovalwerden bei starkem Austrieb vermeidet. Das Vorpressen wiederholt man so oft, bis der Austrieb nur noch $^1/_{10}$—$^2/_{10}$ mm stark ist. Nun wird die Form geschlossen und zur Vulkanisation gebracht. Bei Kugeln mit vorstehenden nicht zu bekleidenden Teilen achte man darauf, daß diese Teile genau in die Arretierungen, die in der Form vorgesehen sind, passen, ohne jedoch mit dem Austrieb belegt zu sein. Nach der Vulkanisation lasse man die Formen nicht ganz erkalten, sondern sei darauf bedacht, daß die Vulkanisate noch in warmem Zustande aus der Form entfernt werden. Sollen Massenartikel poliert werden, so kommen automatische Poliermaschinen in Frage. Jedoch nicht alle in Formen bearbeiteten Metallteile werden poliert. Bei vielen Fabrikaten, wie z. B. Isolationsknöpfen, Kabelkupplungen, Reibern usw., genügt schon das Bimsen.

Das Bekleiden der mannigfachen anderen Artikel hier näher zu erklären, würde zu weit führen, da bei einiger Fertigkeit des betreffenden Arbeiters sich die Vorteile von selbst ergeben. Hauptbedingungen für ein einwandfreies Fabrikat sind: die gestrichenen

Metallteile gut durchzuwärmen, die aufgetragene Lösung gut trocknen zu lassen und beim Aufbringen der Gummilagen jedes Einstreichen und Einbenzinen möglichst zu vermeiden.

In der chemischen Industrie werden, unter anderen Hilfsgeräten, große Behälter, teilweise mit Rührwerken, verwendet, sei es zum Kochen, Beizen oder zur Herstellung von stark ätzenden Flüssigkeiten und Säuren selbst. Hauptsächlich werden sie in Seifenfabriken, Färbereien, Appreturanstalten und großen chemischen Werken gebraucht. Bekanntlich setzen Säuren und Alkalien allen Metallen stark zu. Infolgedessen haben alle Metallbehälter, die direkt mit Säure in Berührung kommen, eine sehr kurze Lebensdauer. Um diese Abnutzungen zu verhindern, ließ man die eisernen Behälter emaillieren. Das Anbringen eines solchen Schutzmantels stellte sich jedoch sehr kostspielig und war außerdem nicht zweckentsprechend, da die Emaille bei Stößen oder beim Rühren von der Wand des Behälters absplitterte, so daß die stark fressenden Flüssigkeiten wieder Zugang zum Metall hatten; oder aber die Emaille hält nicht gleichen Schritt mit den Dehnungen und Schrumpfungen des emaillierten Gegenstandes, zeigt bald kleine Risse, durch welche die ätzenden Flüssigkeiten abermals ihren Weg zur Zerstörung des Metallkörpers finden. Man versuchte nun, diese Behälter und Rührwerke mit einem Hartgummimantel zu versehen, da dieses Material bekanntlich sehr widerstandsfähig gegen Säure ist und sich auch allen Dehnungen und Schrumpfungen gut anpaßt. Diese Art Bekleidung hat sich bis jetzt noch am besten bewährt und findet zur größten Zufriedenheit in den bereits erwähnten Betrieben Verwendung.

Um einen Metallbehälter mit einer Hartgummibekleidung zu versehen, muß das Gefäß auch gewisse Voraussetzungen erfüllen. Auf jeden Fall muß der zu bekleidende Gegenstand auf das Sorgfältigste untersucht werden, daß er keine porösen Stellen oder Schlackennester aufweist, was hauptsächlich bei Gußkörpern in Frage kommt. Derartige Stellen müssen durch Ausmeißeln oder Ausbohren beseitigt werden. Um bei großen Behältern ein absolut gutes Festsitzen des Gummimantels zu sichern, bearbeitet man die zu bekleidenden Flächen mit einem Preßlufthammer, der kleine Körnerspitzen in die zu behandelnden Flächen einschlägt. Man erhält durch diese Bearbeitung eine gute Verankerung des Hartgummimantels mit der Metallfläche. Ist der Körper genau untersucht, so kommt das Gefäß in den Vulkanisierkessel. Größere Gefäße schließt man an die zunächst liegende Dampfleitung an. Die Gefäße werden nun abgebrannt. Zum Abbrennen ist ziemlich hoher Dampfdruck zu wählen, die Zeitdauer hängt von der Größe und Beschaffenheit des Körpers ab.

Ist der Körper gut abgebrannt, so wird er mittels Drahtbürsten sauber gebürstet, der Staub gründlich entfernt und schließlich wird mit Benzin abgewaschen. Hierauf streicht man die zu bearbeitende Fläche mit einer nicht zu dicken Paralösung, der man vorteilhaft Schwefel-Kadmium beigemischt hat, mehrmals ein, bis das Ganze eine gleichfarbige Schicht bildet. Nach jedem Strich ist gute Trocknung Hauptbedingung. Nach dem letzten Streichen läßt man den Körper 10—12 Stunden austrocknen, so daß alle Benzingase verflüchtigt sind, achte aber besonders in kälteren Jahreszeiten darauf, daß der Körper keinen weiteren Temperaturwechseln ausgesetzt wird, da bei größeren Abkühlungen der Eisenkörper zum Schwitzen kommt, wodurch sich kleine Wasserperlen auf der Lösungsschicht bilden, die später zum Ruin des Gummibelages führen würden. Nun beginnt man mit dem Bekleiden des Körpers, und zwar kommt bei Kesseln und Gefäßen der Boden zuerst in Betracht. Da die Stärke des Mantels gewöhnlich zwischen 4—8 mm schwankt, wählt man eine Gummiplattenstärke von $^{20}/_{10}$—$^{21}/_{10}$ mm und beachte, daß die Platten blasenfrei und sauber glatt vom Kalander kommen und die Mitläufer staubfrei sind. Die Qualität bzw. die Mischung soll eine gute Klebfähigkeit haben und muß nicht zu nervig sein. Sämtliche verwendeten Materialien müssen gut getrocknet sein.

Bei größeren Gefäßen wird ein schwebendes Gerüst in das Gefäß gehängt, das dem ausführenden Arbeiter ermöglicht, das Belegen der Flächen zu bewerkstelligen, ohne hierbei den Anstrich zu beschädigen. Nun schneidet man dem Durchmesser des Bodens entsprechende Gummiplatten zu, legt sie vorsichtig auf die Fläche, bis der Boden belegt ist und rollt dann mit der üblichen Handrolle fest. Etwaige Blasenbildungen entfernt man durch Aufstechen mit einer feinen Nadel und streicht sie mit dem Streichblech oder Falzbein aus. Nachdem der erste Bodenbelag gut sitzt, werden in gleicher Weise die nächstfolgenden Lagen aufgelegt, bis die gewünschte Stärke der Bekleidung erreicht ist. Hierbei ist zu berücksichtigen, daß die erste Platte des Bodenbelages 100 mm, die zweite 80 mm, die dritte 60 mm in den zylindrischen Teil des Gefäßes hineinragt, so daß auf diese Weise eine Abstufung hergestellt ist.

Die Bekleidung des zylindrischen Teiles des Gefäßes kann nach zweierlei Methoden ausgeführt werden. Angenommen wird ein rundes Gefäß von 1500 mm lichter Weite und 2000 mm Höhe. Diese Höhe teilt man in drei gleiche Teile ein. Nach Art der ersten Arbeitsweise legt man die Platten, die eine Breite von 800 mm haben, im Winkel rund um die Wandung des Gefäßes an und zwar so, daß die erste Platte auf die erste Abstufung des vom Bodenbelage hochgehenden Teiles sauber anschließt. Nun wird festgerollt und die Luft entfernt. Anschließend an die zweite Abstufung des Bodenbelages bringt man die zweite Platte ein und hierauf die dritte Platte, die an die dritte Abstufung angepaßt wird. Zu bemerken ist, daß die einzelnen Nähte nicht an eine Stelle kommen, sondern überlappt und auf den Umfang gleichmäßig verteilt werden. Ist nun diese Plattenbreite an den Flächen luftfrei angerollt, so beginnt man mit dem Bekleiden des zweiten Teiles, bei welcher Arbeit dieselben Vorschriften gelten. Die Platten werden ebenfalls 800 mm breit geschnitten, die Länge der Platten ist wiederum der innere Umfang des Behälters, und da die Platten des ersten Belages in ihrer Breite abgestuft sind, so erfolgt das Anlegen der Platten in derselben Weise wie beim ersten Teil. Nach Fertigstellung des zweiten Teiles erfolgt nun das Bekleiden des dritten und letzten Teiles nach den vorerwähnten Vorschriften. Der am Mantelende vorstehende Gummi wird abgeschnitten oder in einen eventuell vorhandenen Falz eingerollt. Um das Einbringen der langen Platten zu erleichtern, werden die zugeschnittenen Platten in entsprechend kurze Mitläufertücher gewickelt und dem ausführenden Arbeiter gereicht, der die Platten dann leichter an die Flächen anpressen kann.

(Wird fortgesetzt.)

Vom „weißen Gold“ in den Urwäldern des Amazonas.

Unter dieser Ueberschrift brachte unsere in Akron erscheinende amerikanische Kollegin „India Rubber Review“ einen sehr lebendig geschriebenen Aufsatz des Forschers William J. La Varre, der im Auftrage der Harvard-Universität zu völkerkundlichen Studien die jungfräulichen Urwälder der nördlichen Amazonas-Nebenflüsse Rio Negro, Rio Branco, Madeira usw. bereiste und hier auch Gelegenheit fand, sich ganz eingehend mit der Kautschukgewinnung zu beschäftigen und die Frage zu prüfen, ob und inwieweit die Ausbeutung des „weißen Goldes“ noch Zukunft hat. (Es sei hier bemerkt, daß der brasilianische Kautschuk von anderen Verfassern „schwarzes Gold“ genannt wird, so z. B. von Paul Walle in seinem älteren Werke „Au Pays de L'Or Noir“.) Die Ausführungen von La Varre verdienen gerade jetzt besonderes Interesse, wo Expeditionen der Landwirtschafts- und Handels-Abteilungen der amerikanischen Regierung im Amazonasgebiet tätig sind, um festzustellen, ob es für die Vereinigten Staaten möglich und lohnend ist, dort Gummipflanzungen im großen anzulegen. Wir entnehmen dem wirklich ausgezeichnet abgefaßten Aufsatze von La Varre das Nachstehende unter besonderer Berücksichtigung der allgemeinen Betrachtungen über die Blütezeit der brasilianischen Kautschukgewinnung und ihren Rückgang, indem wir in freier Uebertragung möglichst den Worten des Genannten folgen.

Nach den Entdeckungen von Priestly, Macintosh und Goodyear kamen für die Brasilianer Jahre, in denen sie für die Gummiindustrien der Welt nicht genug „Borracha“ aus dem weißen Milchsaft ihrer Urwaldbäume liefern konnten. Es begann der brasilianische „Rubber Boom“, und Manaos wurde die Boom-Stadt. Einige hundert Meilen den Amazonas hinauf, an der Mündung des Rio Negro gelegen, mit Ozeandampfern von 7000 bis 8000 Tonnen erreichbar, fühlte Manaos den Pulsschlag der neuen Industrie von Anfang an und wurde zum Handelszentrum, zur Grenzpforte, durch welche das wertvolle Erzeugnis in die Außenwelt gelangte. Aus einer schlafenden, kleinen Siedlung — wo man nach Art der Tropenbewohner von kommenden besseren Tagen träumte, ohne zu wissen, wie sie erreichbar seien — entwickelte sich Manaos zu einer Stadt von vielen tausend Einwohnern und dann zu einer Metropole brausenden, kosmopolitischen Lebens, das von irgend woher kam und in das umgebende Dschungeldickicht ging, um die roh aufbereiteten Borracha-Kugeln zu ernten, die bei einem Verkaufspreise von 17 Milreis je Kilo die Eigentümer zu reichen Leuten machen sollten.

Einige, denen es gelang, legten das Geld beiseite und suchten mit ihrem Vermögen andere Stätten auf, wo das Klima gesunder war und sie Vergnügen und Behaglichkeit fanden, — überhaupt alle Dinge, die zu ihrem auf einmal angeschwollenen Geldbeutel paßten. Nur wenige verwendeten ihre Gewinne zur Anpflanzung von Gummibäumen; die Mehrzahl verschwendete den Verdienst, so schnell es ging.

Die Kreolen waren der Ansicht, daß Manaos die reichste City in Süd-Amerika, ja in der Welt werden sollte. Ja, Manaos wollte seinerzeit ein zweites Paris werden, und es heißt, daß die Dschungelstadt einer der besten Märkte für Diamantengarnituren war, — so übertrieben zeigte sich der Aufwand ihrer Bewohner. Massenhaft fand man Kasinos, Spielhöllen und andere Vergnügungsstätten jede Nacht hindurch geöffnet. Das Leben war überaus anspruchsvoll und kein Mensch dachte daran, daß die Möglichkeit eines Preisrückganges für Rohgummi vorlag; glaubte man doch fest, das Monopol zu besitzen. So gestaltete sich Manaos nach den Plänen von phantastischen Architekten unter riesigen Kosten zu einer modernen Großstadt, mit prächtigen öffentlichen und privaten Gebäuden. Ein großes Opernhaus wurde gebaut, dessen vergoldete Kuppel noch heute die ganze Stadt überragt als Zeichen des früheren Reichtums, der vordem die City der Träume beherrschte.

Die Brasilianer nennen in ihrer Ausdrucksweise den Kautschuk gern „O Ouro Branco", d. h. „weißes Gold", und weißes Gold war er in jenen ephemerischen Tagen. 1906/07 kostete das Kilo 17 Milreis. Der größte Teil der Ernte ging nach Nordamerika und England, aber es gab kein Land in der Welt, wo man den Paragummi nicht benutzte. — Ueber das Leben der Kautschuksammler selbst ließe sich vieles erzählen. Die Aequatorsonne brannte unbarmherzig auf sie. Ihre Auffassung vom Leben hatten sie von den Vorfahren übernommen, die nichts von der unruhigen Außenwelt wußten, wunschlos und ohne Begierde waren. Dieses wenig bekannte Gemisch aus Indianern, Spaniern, Portugiesen und Negern lebte zufrieden und natürlich in einem Lande, wo sich große körperliche Anstrengungen ursprünglich erübrigten. Aus ganz primitiven Manioca-Anpflanzungen ernteten die Frauen das nötige Mehl, Fische lieferten die Flüsse zur Genüge, Wildbret die Urwälder, und die Palmen erzeugten das Material für die Dächer. Wenn die Sammler einige Monate im Jahre arbeiteten, konnten sie für den Erlös des Kautschuks billige Baumwollgewebe, etwas Tabak, Munition, Fischangeln, Zündhölzer, Salz und — mehr „Caxasa" (Branntwein?) kaufen, als für sie gut war. Sie waren geborene Nomaden. Als winzige Dickbäuche haben sie ihr Wanderdasein angefangen; ganz fröhlich wurden sie in ein übervolles Kanu gesetzt, zusammen mit von Flöhen zerstochenen Hunden, mit Papageien, Affen und anderem Ballast. Später im Leben begannen sie zu denken, genau wie es ihre Voreltern taten, daß es gleich bequem und zuträglich sei, in Ruhe über jene Brackwässer zu treiben, wie sich dauernd in irgend einer Hütte an den einsamen Ufern anzusiedeln. Die gesamten Waldstriche beider Flußufer und die vielen bewaldeten Inseln gehörten jedem und keinem, und die „Caboklos", wie man die Nomaden nannte, konnten herumstreifen, wo sie nur wollten, und sich niederlassen, sobald sie es wünschten. Auf die Frage von La Varre an einen durch Kautschuk reich gewordenen Portugiesen, angesichts der zahlreichen verlassenen Hütten, wo die Caboklos geblieben seien, wurde ihm die Antwort: Sie gingen, woher sie kamen . . . nirgendswohin, nirgendswoher, diese „Bichos! Vagabundos!". Der betreffende Portugiese achtete wie alle glücklichen Gummiunternehmer am Amazonas — und der reichen Leute gibt es heute dort so wenige, daß man sie an den Fingern aufzählen kann — diese ewig wandernden und leichtlebigen Caboklos kaum mehr als Tiere. Nein, sie wollen keine Knechte sein, nicht für einen Herrn arbeiten, es sei denn vorübergehend für einige Tage, wenn bittere Not sie dazu zwingt. Vor allem schätzen sie im Leben die äußerste Freiheit. Man könnte der Ansicht sein, es genüge, nach Brasilien zu gehen und eine Anzahl von Eingeborenen zu mieten, um die wilden Kautschukbäume anzuzapfen und eine überreichliche Menge Rohgummis aufzuspeichern oder weiter Kulturen anzulegen und Eingeborene zu deren Bewirtschaftung zu dingen. Dem ist nicht so oder war wenigstens nicht so. Es gab vordem Träumer, die „Seringals" bepflanzen und Kautschuk in Brasilien kultivieren wollten; ihre Pläne gingen nicht in Erfüllung, weil es an den erforderlichen Arbeitskräften fehlte — das ist alles. Könnte Brasilien billige Arbeitskräfte einführen, d. h. solche, die ebenso billig wären wie die im Osten, so würde sich eine glänzende Zukunft für das Land eröffnen. Wie gesagt, fällt es dem Caboklo durchaus nicht schwer, aus freien Stücken Kautschuk zu sammeln, wenn er Geld braucht, um Tabak oder Munition zu kaufen, um für sein Weib oder seine zahlreichen Töchter farbige Baumwollstoffe oder süßriechendes Haarfett zu erstehen, um „Caxasa" oder guten Wein für die besonderen Heiligenfeiertage einzuhandeln; aber er würde sich nicht für Tage, Wochen oder Monate vermieten, was man ihm auch böte.

Der Verfasser behandelt im weiteren Teil seiner Ausführungen die für Brasilien durch die ostasiatische Pflanzungsgummi-Erzeugung geschaffene Lage. Die erstaunten Brasilianer mußten zusehen, wie ihr Kautschuk von 18 auf 4 Milreis für 1 Kilo fiel, und begannen, in Wut zu geraten, um dann wieder träumerischen, phantastischen Visionen nachzugehen. Heute kontrolliert Brasilien in keiner Weise mehr die Kautschuk-Industrie. Heute wird das Opernhaus in Manaos nicht mehr von den Inhabern der ehemals so gut bekannten Firmen besucht. Es gibt keine verschwenderisch ausgestatteten Spielhöllen mehr, Manaos selbst ist zusammengeschrumpft und die Schienen in dem Urwalddschungel sind eingerostet. Aber die Brasilianer sind ein zähes und sehr patriotisches Volk, und Kautschuk ist ihr moralischer Besitz. Die Wohnsitze, die sie in den Boom-Tagen für sich aufzubauen begannen, blieben unvollendet, wie weinüberwachsene Ruinen. Sie träumen jedoch davon, daß, wenn auch vielleicht nicht sie selbst, so doch ihre Kinder imstande sein werden, die Bauten fertigzustellen, — wenn der Kautschuk zurückkehrt, nach Brasilien. Man wartet hierauf, und erhoffte wie der Verfasser ausführt und als typisches Beispiel für solchen falschen Hoffnungswahn angibt, daß Schädlinge die Gummipflanzungen in Ostasien vernichten werden, um dem „weißen Golde" des Amazonas wieder Geltung zu verschaffen! — Wie den Großkaufmann, den Agenten und den Händler, so hat der Rückgang der Gummipreise auch den einheimischen Sammler in gleichem Maße getroffen. Der Caboklo kann sich in die veränderten Zeiten gar nicht schicken. Er ist mehr und mehr von dem mit seinem Boote die Flüsse befahrenden Handelsmann abhängig geworden und immer weniger von der Natur und der Arbeit seiner Hände. Weib und Töchter drängen ihn noch immer um Zierat, Stoffe und Riechwaren. Er versteht nicht, aus welchem Grunde er heute für ein Kilo Rohgummi nicht dasselbe kaufen kann wie vor zehn Jahren, und so haben viele Sammler die Borracha-Gebiete verlassen, auf Kautschuk und das ewige Feilschen mit den hochmütigen Händlern verzichtend.

La Varre vertritt die Ansicht, daß eine Erneuerung der brasilianischen Gummiwirtschaft wohl möglich ist. Er empfiehlt zwangsweise Heranziehung der alten Sammler zur Gummigewinnung unter Sicherung hinreichenden Verdienstes und Einführung von neuen Arbeitskräften, die letzteren auch zur Verwendung für etwaige Pflanzungen auf den Flußufern, und zwar hier in erster Linie Kontraktkulis aus übervölkerten Gebieten von China und Indien. Gute Erfolge verspricht seiner Meinung nach auch die Erschließung der großen, noch nicht ausgebeuteten Gummiwälder im Norden, zwischen dem Amazonasgebiet und Französisch- und Holländisch-Guayana, wo auch die Balatagewinnung gute Aussichten bietet.

Wirtschaftsverband

der Verbandmittel-Großhändler Deutschlands Abt. Einkaufsgenossenschaft.

In der letzten Versammlung in Tübingen wurde beschlossen: im Februar eine weitere Versammlung in Kassel oder Frankfurt a. M. abzuhalten, um den Mitgliedern im Norden ebenfalls Gelegenheit zur Aussprache zu geben. Genaue Zeit und der Ort werden noch festgelegt. Es sollen in dieser Versammlung die Vorstandswahlen erfolgen und noch verschiedene Fragen durchberaten werden.

Zu dieser Versammlung werden die eingegangenen Angebote betr. gemeinschaftlichen Einkauf der Versammlung vorgelegt und über die Vergebung der Lieferungen für die Einkaufsgenossenschaft soll beschlossen werden.

Leistungsfähige Fabriken werden gebeten, vor dem 1. Februar ihre Angebote an den Unterzeichneten einzusenden, mit äußerst kalkulierten Preisen, da es sich nur um große Lieferungen handelt. Mit der Tagung soll eine kleine Ausstellung von Artikeln für Säuglingspflege verbunden werden. Näheres hierüber ist bei Unterzeichnetem zu erfahren. Den Mitgliedern stehen große Vorteile durch Besuch der Versammlung in Aussicht. Diese sollten sogleich ihre Zusage bestimmt machen. Mit dem Druck der Preisliste soll noch bis zur nächsten Zusammenkunft gewartet werden. Die Mitglieder möchten aber jetzt schon die Menge der gewünschten Listen angeben. Die Liste wird mit dem Eindruck der Firma des Bestellers geliefert und soll alle Verbandstoffe und chirurgischen Artikel enthalten.

A. F. Krug, Gomaringen (Württbg.).

Deutschlands Ein- und Ausfuhr
an Kautschuk, Guttapercha und Waren daraus Januar bis September 1923, verglichen mit 1922.

dz = Doppelzentner.

I.

Einfuhr.

98a. Kautschuk, roh oder gereinigt.

Einfuhr aus	Januar—September 1923 dz	1922 dz
Elsaß-Lothringen	—	—
Frankreich . . .	121	371
Großbritannien .	1 437	1 414
Niederlande . .	508	1 049
Brit. Ostafrika .	890	1 315
„ Westafrika .	1 282	1 261
Ehm. D. Kamerun	—	1 105
„ „ Togo . .	5	45
Franz. Westafrika	1 482	2 629
Belg. Kongo . .	2 578	4 719
Port. Ostafrika .	127	485
„ Westafrika	247	572
Brit. Indien . . .	23 668	49 432
„ Malakka . .	5 356	6 387
Ceylon	31 002	46 108
Niederl. Indien .	75 527	73 832
Bolivien	787	2 337
Brasilien	9 727	22 577
Ecuador	—	424
Peru	538	359
Venezuela . . .	58	178
V. St. v. Amerika	301	999
Uebrigen Ländern	3 027	2 231
Zusammen dz	158 668	219 829

98b. Guttapercha, roh oder gereinigt.

Einfuhr aus	dz	dz
Brit. Indien . . .	246	852
Brit. Malakka . .	195	490
Niederl. Indien .	902	4 450
Uebrigen Ländern	509	250
Zusammen dz	1 852	6 042

98c. Balata, roh oder gereinigt.

Einfuhr aus	dz	dz
Niederl. Indien .	50	570
Bolivien	2	637
Brasilien	600	382
Columbien . . .	50	164
Venezuela . . .	126	467
Uebrigen Ländern	196	494
Zusammen dz	1024	2 714

98d. Kautschuk-, Guttapercha- und Balata-Abfälle; abgenutzte Stücke von Waren aus Kautschuk, Guttapercha, Balata.

Einfuhr aus	dz	dz
Elsaß-Lothringen	30	19
Frankreich . . .	2 017	11 099
Italien	952	1 556
V. St. v. Amerika	8 336	11 499
Uebrigen Ländern	9 215	4 790
Zusammen dz	20 550	28 963

98e. Oelkautschuk und andere Kautschuk-Ersatzstoffe.

Einfuhr dz . . .	—	59

Kautschukwaren.

A. Waren aus weichem Kautschuk.

570. Kautschuk, aufgelöst.

Einfuhr dz . . .	—	[1]) 13

571. Weichkautschukteig, gewalzte Platten daraus; Kautschukabschnitte, unbearbeitet; Kautschukplatten mit eingewalztem Draht; alle diese nicht vulkanisiert; regenerierter Kautschuk; Guttaperchapapier.

Einfuhr dz . . .	9	[1]) 1

572. Geschnittene Platten (Patentplatten) aus Kautschuk, nicht vulkanisiert, unbearbeitet.

Einfuhr dz . . .	1	10

573a. Kautschukfäden, ohne Gespinste.

Einfuhr aus	dz	dz
Großbritannien .	257	85
Uebrigen Ländern	37	50
Zusammen dz	294	135

[1]) Rückware.

573b. Kautschukfäden, mit Gespinsten.

	Januar—September 1923	1922
Einfuhr dz . . .	—	—

574a. Schläuche aus Kautschuk zur Bereifung von Kraftfahrzeugrädern für Personen- und Lastfahrzeuge.

	Stück	Stück
Einfuhr	[1]) 154	1 375
im Gew. v. dz	4	29

574b. Schläuche aus Kautschuk zur Bereifung von anderen Fahrzeugrädern (Fahrrädern usw.)

	Stück	Stück
Einfuhr	[1])3 903	[1]) 2 028
im Gew. v. dz	9	5

574c. Schläuche, and. aus Kautschuk.

Einfuhr dz . . .	[1]) 59	[1]) 31

575. Treibriemen aus Gespinstwaren, mit Kautschuk.

Einfuhr dz . . .	1	34

576. Wagendecken, bearbeitete, aus groben Gespinstwaren, m. Kautschuk.

Einfuhr dz . . .	[4])60	28

577. Gummischuhe.

Einfuhr dz . . .	10	4

578a. Reifen aus Kautschuk für Fahrzeugräder.

Einfuhr aus	Stück	Stück
Belgien	24	6 648
Großbritannien .	229	3 022
Uebrigen Ländern	1 040	1 244
Zusammen St.	[1]) 1 293	10 914
im Gew. v. dz	230	1 306

578b. Kraftfahrzeuglaufdecken.

Einfuhr aus	Stück	Stück
Belgien	282	4 439
Uebrigen Ländern	1 872	2 001
Zusammen St.	[1])2 154	6 440
im Gew. v. dz	164	642

578c. Fahrradlaufdecken.

Einfuhr Stück .	[1])2 090	[1])678
im Gew. v. dz	17	7

579a. Andere nicht genannte Waren aus weichem Kautschuk; Fußbodendecken daraus; Kautschukplatten mit Gespinstwaren; eiserne Walzen mit Kautschuk.

Einfuhr dz . . .	[1])[2])612	[1])[3])522

579b. Kolben-, Stopfbüchsenpackungen, Dichtungsschnüre.

Einfuhr dz . . .	53	89

580a. Gespinstwaren mit Kautschukfäden, Kautschukwaren m. Gespinsten aus Seide.

Einfuhr dz . . .	[4]) 2	—

580b. —: aus anderen Spinnstoffen.

Einfuhr dz . . .	[1])67	183

581. Kautschukdrucktücher für Fabriken, Kratzentücher für Kratzenfabriken.

Einfuhr aus	dz	dz
Großbritannien .	255	245
Uebrigen Ländern	67	212
Zusammen dz	322	457

B. Hartkautschuk und Hartkautschukwaren.

582. Hartkautschukteig (nicht vulkanisiert).

Einfuhr dz . . .	—	—

[1]) Hauptsächlich Rückware. — Darunter Bälle: [2]) 330 St. = 0,25 dz; [3]) 3491 St. = 0,80 dz. — [4]) Rückware.

583. Hartkautschukteig für zahntechnische Zwecke.

	Januar—September 1923	1922
Einfuhr dz . . .	[1]) 3	1

584. Hartkautschuk in Platten, Stangen; Rohpressungen aus Hartkautschuk, unbearbeitet.

Einfuhr dz . . .	29	16

585. Röhren aus Hartkautschuk, ohne Bearbeitung.

Einfuhr dz . . .	—	1

586. Andere Hartkautschukwaren.

Einfuhr dz . . .	62	91

Ausfuhr.

98a. Kautschuk, roh oder gereinigt.

Ausfuhr nach	dz	dz
Elsaß-Lothringen	—	16
Frankreich . . .	—	28
Oesterreich . . .	2 816	1 068
Tschechoslowakei	577	474
Nordrußland . .	24	402
Schweden . . .	189	721
Finnland	468	466
V. St. v. Amerika	1 493	926
Uebrigen Ländern	2 112	1 006
Zusammen dz	7 679	5 107

98b. Guttapercha, roh oder gereinigt.

Ausfuhr nach	dz	dz
Tschechoslowakei	80	34
Uebrigen Ländern	73	42
Zusammen dz	153	76

98c. Balata, roh oder gereinigt.

Ausfuhr nach	dz	dz
Tschechoslowakei	498	27
Uebrigen Ländern	90	66
Zusammen dz	588	93

98d. Kautschuk-, Guttapercha- und Balata-Abfälle; abgenutzte Stücke von Waren aus Kautschuk, Guttapercha, Balata.

Ausfuhr nach	dz	dz
Ostpolen	506	702
Uebrigen Ländern	5 773	2 014
Zusammen dz	6 279	2 716

98e. Oelkautschuk u. and. Kautschukersatzstoffe.

Ausfuhr nach	dz	dz
Oesterreich . . .	1 374	1 464
Uebrigen Ländern	2 148	1 873
Zusammen dz	3 522	3 337

Kautschukwaren.

A. Waren aus weichem Kautschuk.

570. Kautschuk, aufgelöst.

Ausfuhr nach	dz	dz
Niederlande . .	202	509
Uebrigen Ländern	1 227	1 721
Zusammen dz	1 429	2 230

571. Weichkautschukteig, gewalzte Platten daraus; Kautschukabschnitte unbearbeitet; Kautschukplatten mit eingewalztem Draht, alle diese nicht vulkanisiert; regenerierter Kautschuk, Guttaperchapapier.

Ausfuhr nach	dz	dz
Norwegen . . .	57	432
Oesterreich . . .	25	317
Tschechoslowakei	160	440
Uebrigen Ländern	579	1 143
Zusammen dz	821	2 332

572. Geschnittene Platten (Patentplatten) aus Kautschuk, nicht vulkanisiert, unbearbeitet.

Ausfuhr nach	dz	dz
Elsaß-Lothringen	—	—
Frankreich . . .	16	100
Norwegen . . .	259	—
Uebrigen Ländern	405	155
Zusammen dz	680	255

[1]) Hauptsächlich Rückware.

573. Kautschukfäden.

Ausfuhr nach	Januar—September 1923 dz	1922 dz
Großbritannien .	74	51
Italien	212	81
Oesterreich . . .	179	182
Uebrigen Ländern	414	306
Zusammen dz	879	620

574 a. Schläuche aus Kautschuk für die Bereifung von Kraftfahrzeugrädern für Personen- und Lastfahrzeuge.

Ausfuhr nach	Stück	Stück
Großbritannien .	18 063	4 451
Oesterreich . . .	9 625	6 338
Tschechoslowakei	4 718	6 181
Schweiz	10 557	10 023
Niederl. Indien .	8 340	5 007
Argentinien . .	33 343	10 613
Uebrigen Ländern	91 818	62 304
Zusammen St.	176 464	104 917
im Gew. v. dz	2 522	1 762

574 b. Schläuche aus Kautschuk von anderen Fahrzeugrädern (Fahrrädern usw.).

Ausfuhr nach	Stück	Stück
Danzig	55 245	45 671
Saargebiet . . .	12 232	42 328
Dänemark . . .	347 942	293 494
Großbritannien .	887 529	660 209
Italien	129 784	39 584
Niederlande . .	687 912	893 281
Oesterreich . . .	48 685	72 617
Tschechoslowakei	75 070	80 405
Estland	14 144	[1])68 822
Finnland	35 663	63 667
Schweiz	97 370	136 725
Uebrigen Ländern	373 771	214 440
Zusammen St.	2 765 347	2 611 243
im Gew. v. dz	6 988	6 003

574 c. Schläuche, andere aus Kautschuk.

Ausfuhr nach	dz	dz
Danzig	133	212
Saargebiet . . .	305	660
Belgien	83	281
Dänemark . . .	1 010	968
Großbritannien .	751	364
Italien	401	503
Niederlande . . .	2 231	2 975
Norwegen . . .	414	331
Oesterreich . . .	200	263
Tschechoslowakei	456	412
Poln. Oberschles.	764	[2])235
Rumänien . . .	168	205
Nordrußland . .	302	132
Estland	126	[1])334
Schweden . . .	654	358
Schweiz	1 366	1 123
Argentinien . .	1 361	1 112
Brasilien	509	281
Uebrigen Ländern	2 217	2 162
Zusammen dz	13 451	12 911

575. Treibriemen aus Gespinstwaren mit Kautschuk.

Ausfuhr nach	dz	dz
Nordrußland . .	320	83
Südrußland . . .	379	151
Uebrigen Ländern	1 970	1 727
Zusammen dz	2 669	1 961

576. Wagendecken, bearbeitete, aus groben Gespinstwaren, m. Kautschuk.

Ausfuhr dz . . .	8	5

577. Gummischuhe.

Ausfuhr nach	dz	dz
Litauen	597	[3]) 1 676
Finnland	1 839	1 003
Uebrigen Ländern	2 305	774
Zusammen dz	4 741	3 453

578 a. Reifen aus Kautschuk für Fahrzeugräder.

Ausfuhr nach	Stück	Stück
Litauen	824	[3]) 2 123
Ostpolen	1 941	2
Uebrigen Ländern	7 248	5 617
Zusammen St.	10 013	7 742
im Gew. v. dz	1 131	703

[1]) Einschl. Lettland, Litauen. — [2]) Erst vom 1. Juli 1922 ab nachgewiesen. — [3]) Einschl. Estland, Lettland.

578 b. Kraftfahrzeuglaufdecken, auch aus Leder.

Ausfuhr nach	Januar—September 1923 Stück	1922 Stück
Danzig	2 919	2 969
Saargebiet	356	2 776
Belgien	563	993
Bulgarien	600	1 238
Dänemark	7 670	4 578
Großbritannien	38 056	13 060
Italien	5 344	5 407
Niederlande	13 107	8 057
Oesterreich	15 807	7 659
Südslavien	2 000	2 509
Tschechoslowakei	7 409	7 503
Ungarn	891	2 019
Westpolen	690	898
Rumänien	1 978	3 205
Estland	1 037	[1]) 4 456
Finnland	2 635	2 252
Schweiz	17 723	10 870
Spanien	2 286	2 219
Türkei	943	872
Brit. Südafrika	2 307	1 693
Brit. Indien	9 145	1 415
„ Malakka	3 158	150
Niederl. Indien	6 347	8 698
Argentinien	25 435	19 209
Brasilien	1 809	2 687
Chile	3 043	1 509
Mexiko	2 016	3 066
Uruguay	3 502	1 520
Uebrigen Ländern	20 549	12 192
Zusammen St.	199 325	135 679
im Gew. v. dz	15 525	11 028

578 c. Fahrradlaufdecken, auch aus Leder.

Ausfuhr nach	Stück	Stück
Danzig	83 200	50 740
Saargebiet	12 584	56 580
Dänemark	288 581	270 528
Großbritannien	333 890	197 125
Italien	94 998	42 724
Niederlande	240 432	188 077
Oesterreich	78 926	61 841
Tschechoslowakei	93 067	93 198
Ungarn	34 831	31 389
Rumänien	14 023	39 874
Estland	15 097	[1]) 52 306
Finnland	25 264	26 303
Schweden	31 287	21 612
Schweiz	135 342	139 727
Uebrigen Ländern	277 946	121 610
Zusammen St.	1 759 468	1 393 634
im Gew. v. dz	16 514	12 285

579 a. Anderweit nicht genannte Waren aus weichem Kautschuk, Fußbodendecken daraus; Kautschukplatten mit Gespinstwaren, eiserne Walzen mit Kautschuk.

Ausfuhr nach	dz	dz
Danzig	770	892
Memel	93	167
Saargebiet	983	2 048
Belgien	360	1 341
Bulgarien	309	557
Dänemark	3 002	3 244
Elsaß-Lothringen	9	14
Frankreich	125	197
Griechenland	361	288
Großbritannien	5 303	3 764
Italien	1 094	1 211
Luxemburg	96	327
Niederlande	6 042	5 509
Norwegen	873	772
Oesterreich	1 642	1 497
Südslavien	995	766
Tschechoslowakei	2 806	2 646
Ungarn	126	681
Ostpolen	2 240	144
Poln. Oberschles.	1 906	[2]) 315
Westpolen	361	173
Portugal	196	254
Rumänien	798	1 440
Litauen	475	[3]) 2 273
Finnland	844	746
Schweden	1 174	1 022
Schweiz	3 612	2 711
Spanien	2 810	1 839
Türkei	386	434
Aegypten	670	490
Brit. Südafrika	213	360
Brit. Indien	1 554	844
Niederl. Indien	773	895
Argentinien	1 271	1 118
Brasilien	666	1 393
Chile	412	273
Cuba	275	320
Mexiko	271	266
V. St. v. Amerika	725	596
Uebrigen Ländern	2 088	768
Zusammen dz	[1]) 48 799	[2]) 44 595

[1]) Einschl. Lettland, Litauen. — [2]) Erst vom 1. Juli 1922 ab nachgewiesen. — [3]) Einschl. Estland, Lettland.

579 b. Kolben-, Stopfbüchsenpackungen, Dichtungsschnüre.

Ausfuhr nach	dz	dz
Niederlande	575	600
Uebrigen Ländern	2 968	2 405
Zusammen	3 543	3 005

580. Gespinstwaren mit Kautschukfäden; Kautschukwaren mit Gespinsten.

Ausfuhr nach	dz	dz
Saargebiet	41	132
Belgien	74	234
Dänemark	550	554
Griechenland	56	130
Großbritannien	1 752	704
Italien	724	743
Niederlande	1 083	1 131
Norwegen	406	241
Oesterreich	402	589
Tschechoslowakei	445	388
Portugal	152	140
Rumänien	234	150
Estland	143	[3]) 179
Finnland	146	110
Schweden	540	431
Schweiz	293	244
Spanien	61	265
Türkei	154	176
Argentinien	298	256
Chile	94	118
Uebrigen Ländern	2 605	1 004
Zusammen dz	10 253	7 919

581. Kautschukdrucktücher für Fabriken, Kratzentücher für Kratzenfabriken.

Ausfuhr nach	dz	dz
Schweden	18	80
Uebrigen Ländern	99	142
Zusammen dz	117	222

B. Hartkautschuk und Hartkautschukwaren

583. Hartkautschukteig (nicht vulkanisiert); Hartkautschukteig für zahntechnische Zwecke.

Ausfuhr nach	dz	dz
Oesterreich	18	36
Uebrigen Ländern	70	56
Zusammen	88	92

584. Hartkautschuk in Platten, Stangen, Rohpressungen aus Hartkautschuk, unbearbeitet.

Ausfuhr nach	dz	dz
Großbritannien	821	257
Uebrigen Ländern	504	487
Zusammen dz	1 325	744

585. Röhren aus Hartkautschuk, ohne Bearbeitung.

Ausfuhr dz	150	37

586. And. Hartkautschukwaren.

Ausfuhr nach	dz	dz
Belgien	78	149
Dänemark	248	219
Elsaß-Lothringen	1	7
Frankreich	101	192
Großbritannien	1 679	719
Italien	186	125
Niederlande	288	282
Norwegen	75	90
Oesterreich	251	249
Tschechoslowakei	264	169
Schweden	203	145
Schweiz	259	256
Spanien	233	235
V. St. v. Amerika	759	409
Uebrigen Ländern	1 320	678
Zusammen	5 945	3 924

—. Kautschukwaren, unvollständig angemeldet.

Ausfuhr dz	76	67

Darunter Bälle: [1]) 228 610 Stück = 138 dz; [2]) 208 085 Stück = 96 dz. — [3]) Einschl. Lettland, Litauen.

Referate.

Tuttle, B.: **Verteilungen (Dispersionen) von Kautschuk, Balata und Guttapercha in Wasser.** („The India Rubber World" vom 1. Mai 1923, Seite 488.)

Tuttle schlug folgendes Verfahren ein: Kautschuk in Form von geräucherten sheets, hellen crepes, fein Para, wurde zerkleinert und in Benzol zu dicker Masse gelöst. Die Masse enthielt etwa 20 Prozent Kautschuk. Dazu wurden bis zu 5 Gewichtsprozente des Kautschukgehaltes Oelsäure gesetzt, vom Gemisch 500 ccm in einem Gefäß mit mechanischem Rührwerk durchgearbeitet und langsam eine verdünnte Ammoniumhydroxydlösung zugesetzt. Zunächst verdickte sich die Lösung, das Wasser bildete die Disperse, die Kautschukmasse die beständige Phase. Nach der Zugabe einer weiteren Menge Ammoniakwassers unter Rühren trat eine Zerteilung der Benzol-Kautschuklösung in kleine Kügelchen ein und das Wasser vereinigte sich zur bleibenden Phase. Es wird noch ein kleiner Ueberschuß an Ammoniakwasser zugegeben. Durch diese Behandlung entsteht eine feinverteilte Kautschuklösung, welche sich ohne zu gerinnen verdünnen läßt, jedoch noch viel Benzol enthält, welches entweder durch mäßige Erwärmung unter Rühren mit Hilfe eines Luftstromes entfernt werden kann oder sich durch Abtreiben aus einem geschlossenen Gefäß wieder gewinnen läßt.

Jedenfalls ist jedes Kautschukteilchen gleich dem im Milchsaft befindlichen Kautschuk mit einer Schutzhülle überzogen. Durch Essigsäure wird Koagulation bewirkt. Das Koagulat enthält technisch gleiche Mengen Acetonextrakt und Protein, wie der verwendete Kautschuk. Nach der Entfernung des Benzols enthält die disperse Kautschuklösung einen Ueberschuß an Ammoniumoleat, welcher mechanisch entfernt wird. Die Enddispersion bestand dann nur aus dispergiertem Rohkautschuk, Wasser und Spuren an Seife, letztere wurde abgeschieden. Es ergab sich eine dicke Paste mit 50 bis 60 Prozent Kautschuk, Rest Wasser. Man konnte diese Paste mit Wasser verdünnen, ohne Gerinnung zu erzielen.

Nach obigem Verfahren wurde Rohkautschuk ohne Abscheidung von Nichtkautschukstoffen dispergiert. Es handelt sich demnach hier um eine richtige Mischung, nicht um eine einfache Substanz. Die Dispersion läßt sich betrachten 1. als Lösung der Nichtkautschukstoffe, bzw. als innige Vereinigung bzw. Verbindung mit dem Kautschuk-Kohlenwasserstoff, die Stoffe sind in gleichen Teilchen dispergiert. Oder 2. die Nichtkautschukstoffe sind vom Kautschuk-Kohlenwasserstoff getrennt und werden für sich während des Verfahrens dispergiert. Ist letzteres der Fall, dann ist es gelungen, eine Anzahl organischer Stoffe zu stabiler Milch zu dispergieren, einen sogenannten „synthetischen Milchsaft" herzustellen.

Natürlich ist es vor allem erwünscht, der Kautschukdispersion Schwefel zuzufügen. Es wurde eine wässerige Schwefeldispersion hergestellt und mit der Kautschukdispersion vermischt. Dann koagulierte Tuttle das Gemisch durch Essigsäure, trocknete das Koagulat und vulkanisierte die Masse in Streifenform. Die Vulkanisate wurden mit denjenigen aus gleicher Mischung von Rohkautschuk und Schwefel verglichen. Ferner wurde ein Gemisch beider Dispersionen auf Gewebe gestrichen, getrocknet und vulkanisiert. Man beobachtete denselben Vulkanisationsgrad wie bei Gemischen aus Kautschuk und Schwefel, welche auf Gewebe aufgewalzt worden waren. Diese gemischten Dispersionen oder die Schwefeldispersionen konnten zu Naturmilchsaft gemischt werden.

Tuttle fügte weiter Anilinöl als Beschleuniger hinzu. Das Oel wurde fein verteilt und mit Dispersionen von Schwefel und Kautschuk gemischt, das Gemisch koaguliert, getrocknet und vulkanisiert. Auch Aethylidenanilin wurde in gleicher Weise angewendet. Um den Dispersionsgemischen Pigmente einzuverleiben, kann man dieselben einfach einrühren. Getrocknetes Zinkoxyd lieferte gutes Vulkanisat. Tuttle dispergierte z. B. ein Gemisch aus 60 Prozent geräucherten sheets, 28 Prozent gelben crepes, 2 Prozent gewalzten braunen crepes, 6 Prozent Schwefel, 3 Prozent Zinkoxyd und 1 Prozent Anilinöl.

Ueber die technische Anwendung des Verfahrens gibt Tuttle folgende Mitteilungen: Der Rohkautschuk wird wie bekannt mit Benzol in einen Zement umgewandelt, welcher in einem mit Rührwerk ausgestatteten Behälter mit Ammoniakwasser dispergiert wird. Das Benzol wird abdestilliert und wiedergewonnen. Die besten Verhältnisse müssen durch praktische Versuche ausprobiert werden.

Tuttle gibt am Ende seiner Mitteilungen noch das Prüfungsergebnis mit einem Vulkanisat. Die Mischung bestand in Prozenten aus: 55 geräucherten sheets, 29 gelben crepes, 2 gewalzten braunen crepes, 9 Schwefel, 3 Zinkoxyd, 2 Kreide und 1 Aethylidenanilin. Die Dispersion wurde auf der Streichmaschine auf Gewebe befestigt, das Gewebe vierfach zusammengefaltet und 60 Minuten lang bei

45 pounds Dampfdruck vulkanisiert. Die Kautschukdispersion lieferte einen durchschnittlichen Zugfestigkeitswert von 25 pounds, das kalandrierte Gewebe von 24 pounds.

Das Verfahren soll, nach Tuttle, den Kautschukindustriellen die Möglichkeit bieten, teure Kalander durch Streichmaschinen zu ersetzen, Verluste durch flüchtige Mittel zu vermeiden, die Feuergefährlichkeit des Streichens zu beseitigen usw.

* * *

Shaw, Merle B.: **Altern von Kautschukmilchsaftpapier.** („The India Rubber World“, Juni 1923, Seite 561.)

Nach den Untersuchungen von Shaw und Bicking über mittels Kautschukmilchsaft hergestelltes Papier ist es sehr schwierig, dem Papier durch Extraktion völlig Harz und Kautschuk zu entziehen und beide Stoffe von einander zu trennen. Die Versuchswerte fielen sehr ungenau aus. Durch weitere Untersuchungen wurde ermittelt, daß diese Schwierigkeit in schneller Aenderung der chemischen Beschaffenheit des fein verteilten Kautschuks in Berührung mit Luft ihren Grund hatte.

Shaw benutzte zu seinen Untersuchungen über das Altern von Kautschukpapier die gewöhnlichen Lösemittel der Kautschukanalyse und ein etwas abgeändertes Verfahren zur Analyse des Milchsaftes und zur Ermittlung des Kautschukgehaltes.

Analyse des Kautschukmilchsaftes. Man koaguliert eine gemessene Menge Milchsaft und extrahiert das Gerinnsel zuerst mit Aceton, dann mit Chloroform in folgender Weise: Ein Extraktionskölbchen mit Glasaufsatz wird mit einem kleinen Beutelchen aus Filtrierpapier beschickt und der Zwischenraum lose mit Flocken von Baumwolle oder bestem Filtrierpapier, welches elliptisch zugeschnitten und in Form von Scheiben gefaltet ist, ausgefüllt. Man trocknet und wiegt. Die Einlage aus Baumwolle oder Filtrierpapier wird herausgenommen und nach und nach tropfenweise mit 2 ccm Milchsaft durchfeuchtet, um zur Extraktion eine große Oberfläche zu erhalten. Man wiegt wieder, der Gewichtsunterschied liefert das Gewicht des zu analysierenden Milchsaftes. Der aufgesaugte Milchsaft wird nun durch Zusatz von 8 bis 10 ccm einer 5prozentigen Essigsäurelösung im Extraktionskölbchen koaguliert und mit 9 Volumenteilen vom Volumen der Essigsäure an Aceton 48 Stunden lang ausgezogen (etwa 5 bis 6 Abläufe in der Stunde). Als Apparat dient ein Extraktor, wie er zum Auszug von Kolophonium Verwendung findet. Der Extrakt wird bei 105° C eine Stunde getrocknet, gewogen und als Acetonextrakt (Harze) in Gewichtsprozenten des Milchsaftes berechnet. Nun behandelt man den im Apparat verbliebenen Rückstand 48 Stunden mit Chloroform unter Benutzung eines gewogenen Kölbchens. Der Extrakt wird bei 70 bis 80° C bis zum konstanten Gewicht getrocknet und als Chloroformextrakt (Kautschuk) berechnet. Der Restrückstand wird getrocknet und als Unlösliches in Rechnung gestellt.

Quantitative Ermittlung des Kautschuks im Papier. Das Kautschukpapier wird in schmale Streifen zerschnitten, kreuzweise zusammengefaltet und gewogen. Man extrahiert 48 Stunden mit Acetonessigsäuregemisch, welches durch Zusatz von 100 ccm einer 5prozentigen Essigsäure zu 1 l Aceton hergestellt wurde. Man kann auch Alkohol als Extraktionsmittel benutzen, doch dauert dann die Behandlung länger. Der Extrakt wird bei 105° C eine Stunde getrocknet und gewogen: Acetonextrakte (Harze) in Gewichtsprozenten des Papiers. Der Papierrückstand wird nun 48 Stunden mit Chloroform behandelt, das Lösemittel verdampft, der Rückstand unter 80° C im Vakuum getrocknet und gewogen: Chloroformextrakt (Kautschuk).

Das Kautschukpapier enthält Harz als Zusatz zur Papiermasse und als Bestandteil des Milchsaftes. Der Gehalt an Acetonextrakt (Harze) und Chloroformextrakt (Kautschuk) aus dem Milchsaft kann je nach der Herstammung des Milchsaftes bedeutend wechseln. Der Kautschuk zerfällt im Papier und liefert acetonlösliches Material. Daher kann man zurzeit nicht die Menge des dem Papier ursprünglich zugesetzten Milchsaftes ermitteln, auch nicht die Harzmenge, welche als solche dem Papierbrei zugemischt wurde.

Analysenergebnisse. Frisches Milchsaftkautschukpapier hielt nach der Untersuchung beträchtliche Mengen Kautschuk zurück, die Zahlen für Kautschuk waren unsicher. Gelagerte Papiere lieferten je nach der Lagerzeit verminderte Kautschukmengen und steigende Harzmengen. Bekanntlich oxydiert sich Kautschuk unter Bildung von acetonlöslichem harzartigen Material. Diese Umsetzung vollzieht sich besonders rasch bei Papieren, die aus Sulfit- und Natronmasse gefertigt sind. Um darüber Klarheit zu erhalten, wurde auf einer Papiermaschine ein Gemisch aus gleichen Teilen Sulfit- und Natronpulp unter Zusatz von 3 Prozent Harz, 2 Prozent Kautschuk und 6 Prozent Alaun, auf die Masse berechnet, hergestellt. Die Masse wurde im Holländer 6¼ Stunde durchgearbeitet. Man arbeitete wie folgt: zur geharzten Papiermasse im Holländer setzte man den verdünnten Milchsaft (1 : 30), welcher vorher durch ein 100-Maschensieb getrieben war und im Zeitraum von etwa 15 Minuten langsam zugegossen wurde. Nach 5 Minuten erfolgte der Alaunzusatz, der Pulp wurde 50 Minuten durchgearbeitet, der Kautschuk im Milchsaft koagulierte völlig. Zu diesem Versuch diente frischer aus verschlossener Kanne entnommener Milchsaft, dessen Analyse ergab: Acetonextrakt (Harze) 3,3, Chloroformextrakt (Kautschuk) 21,2 Unlösliches 2,9 Prozent. Auf Pulpgewicht berechnet waren daher 6,85 Prozent Milchsaft notwendig, um 2 Prozent Kautschuk zu liefern. Proben dieses Milchsaft-Kautschukpapiers, nach vorstehend beschriebenen Verfahren analysiert, lieferten, nach verschieden langem Lagern, folgende Ergebnisse:

Tage	Acetonextrakt durchschnittl. %	Chloroformextrakt durchschnittl. %	Gesamtextrakt durchschnittl. %
0	3,25	1,45	4,69
1	3,17	1,50	4,67
2	3,42	1,50	4,92
3	3,15	1,53	4,68
5	3,58	1,44	5,01
7	3,75	1,04	4,78
9	4,75	0,36	5,10
12	5,33	0,02	5,35
14	5,28	0,01	5,29
16	5,35	0,07	5,42

Die Anwesenheit des Kautschuks im fein verteilten Zustand mit großer Oberfläche im Papier bedingt dessen relative schnelle Oxydation beim Aufbewahren des Kautschukpapiers an der Luft.

Proben von Lumpen- und Holzstoffpapieren mit 1 Prozent Kautschukgehalt im Holländerpulp gefertigt, lieferten nach Shaw und Bicking folgende Werte für Kautschuk in Prozenten nach dem Lagern:

	frisch	nach 2 Mon.	nach 6 Mon.
Lumpenpapier . . .	0,66	0,12	0,00
Holzstoffpapier . . .	0,59	0,43	0,24

Schlußfolgerungen. Aufeinanderfolgende Analysen derselben Kautschuk-Milchsaftpapiere mit steigenden Alterszeiten bekunden verhältnismäßig schnelle Oxydation des Kautschuks, der vom Papier zurückgehalten wurde, nach dem Zusatz von Milchsaft zum Papierpulp. Die Oxydation wurde schneller beobachtet bei Papieren aus Sulfit- und Natronmasse, weniger schnell bei Holzstoffpapieren. Vollständige Oxydation des Kautschuks trat bei Sulfitpapier in wenigen Tagen ein, während Holzstoffpapiere mehrere Monate Lagerung aushielten, bis der größere Teil des Kautschuks sich oxydiert hatte.

* * *

Bedford, W., und Gray, H.: **Ueber Vulkanisations-Beschleuniger, insbesondere Dithiokarbamate, Thiuramsulfide und Hydrosulfid.** („Industrial and Ingeneering Chemistry“, Juli 1923, Seite 720 folgende.)

Wasserstoffsulfid (Schwefelwasserstoff). Die Bildung von Schwefelwasserstoff bei der Vulkanisation wurde von Terry (1892) angenommen, von Dr. O. Weber (1894) verneint. Auch Schidrowitz (1913) betont, daß die Vulkanisation nicht durch Entwicklung von nennenswerten Mengen dieser Gase begleitet wurde. Weber (The Chemistry of Rubber 1909, Seite 87) spricht sich wie folgt aus: In Vulkanisationsräumen läßt sich kaum eine Spur von Schwefelwasserstoff bemerken. Bei der Fabrikation von Hartkautschukartikeln treten kleine Mengen dieses Gases auf, die jedoch nicht ausschließlich von der Vulkanisation stammen. Werden die „unlöslichen“ Anteile des Kautschuks mit Schwefel gemischt und die Masse über 135° C erhitzt, so entwickelt sich Schwefelwasserstoff in beträchtlicher Menge. — Die genannten Forscher wollten über die Frage Aufschluß erhalten, ob Schwefel sich an Kautschuk bei der Vulkanisation substituiere oder addiere.

Beim Studium der Wirkung von Beschleunigern ist die Schwefelwasserstoffrage wichtig, daher stellten Bedford und Gray folgende Versuche an: Der Acetonextrakt aus hellen crepes wurde in einem Probierrohr mit Schwefel gemischt und ein Streifen Bleiacetatpapier durch einen Stopfen darüber befestigt. Nach 5 bis 8 Tagen bei Zimmerwärme bzw. nach 30 bis 45 Minuten bei 80° C schwärzte sich das Papier. Ferner wurden 100 Teile Kautschuk mit 10 Teilen Schwefel innig gemischt und Proben der Mischung im geschlossenen Gefäß unter Bleiacetatpapier aufbewahrt. Nach 2 bis 4 Wochen bei gewöhnlicher Temperatur war das Papier gedunkelt und nach 2 bis 3 Monaten völlig geschwärzt. Die Masse im Becherglas auf dem kochenden Wasserbad bzw. im Luftbad auf 115° C erhitzt, schwärzte Bleiacetatpapier schon in 2 bzw. 1 Stunde. Die Luft im Versuchsraum war jedoch schwefelwasserstoffrei. Die Versuche wurden sowohl mit hellen crepes als

auch mit geräucherten sheets angestellt. Gemische nur aus Kautschuk und Schwefel entwickeln langsam bei Zimmerwärme Schwefelwasserstoffgas, die Menge des Gases steigt mit wachsender Temperatur. Eine Masse aus Kautschuk, Schwefel, Bleiglätte und Lösemittel schwärzt Bleipapier schon bei Zimmertemperatur schnell.

Dithiokarbamate. Nach Twiss, Brazier und Thomas (1922) wirkt Zink-Dithiokarbamat nur bei Anwesenheit von Zinkoxyd vulkanisationsbeschleunigend. Bei Entwicklung von Schwefelwasserstoff während der Vulkanisation wird dieser Beschleuniger zersetzt, denn dieses Gas fällt aus einer Lösung des Zinkdithiokarbamats Zink in Form von Zinksulfid aus. Beschleunigt dieser Stoff einerseits die Reaktion des Schwefels mit Kautschuk, so tritt andererseits die gleiche Wirkung auch mit den im Kautschuk enthaltenen Harzen oder Proteinen ein, so daß demnach die Entwicklung von Schwefelwasserstoff begünstigt wird. Es wurde gefunden, daß Blei-Dithiokarbamat bei Anwesenheit von Zinkoxyd in einem Kautschuk-Schwefelgemisch die Bildung von Schwefelwasserstoff hinderte und daß die Masse ohne Schwärzung gute Vulkanisation zeigte. Zinkverbindungen wirken als sekundäre Beschleuniger auf metallische Dithiokarbamate auf zwei verschiedene Arten ein: 1. können sie mit Schwefelwasserstoff reagieren und hierbei den Hauptbeschleuniger vor Zersetzung schützen, und 2. können sie den Beschleuniger, nach seiner Zersetzung, wieder reformieren. Das Endergebnis ist in beiden Fällen gleich.

Thiuramdisulfid. Wirkt Schwefelwasserstoff auf Tetramethylthiuramdisulfid ein, so bildet sich freie Dithiokarbaminsäure, welche mit Zinkverbindungen Zinkthiokarbamate liefert. In einer Masse aus Kautschuk, Schwefel, Zinkoxyd und obigem Disulfid bewirkte eine kleine Menge Schwefelwasserstoff Luftvulkanisation, große Mengen dieses Gases zersetzten Zinkdithiokarbamate und verhinderten Luftvulkanisation. Organische Erweichungsmittel, z. B. Peche, Oele, Harze, zeigen oft eine Verzögerungswirkung infolge Vermehrung von Schwefelwasserstoff aus ihrer Reaktion mit Schwefel.

Bedford und Gray ziehen aus ihren Versuchen (über deren Einzelheiten auf das Original verwiesen werden muß) folgende Schlußfolgerungen: Blei-Dithiokarbamate geben keine Luftvulkanisation, diese tritt nur langsam bei Anwesenheit von Kalzium- oder Magnesiumoxyd ein. Bleisalze sind gute Heißvulkanisations-Beschleuniger, erfordern jedoch die Gegenwart von Bleiglätte oder Zinkoxyd. Glätte als Zusatz zu den Dithiokarbamaten des Zinks, Kalziums oder Magnesiums liefert technisch gleiche Ergebnisse wie die Bleisalze. Luftvulkanisation erfolgt schnell durch Zink-Dithiokarbamat mit Kalziumhydroxyd und Magnesia, langsamer mit Zinkoxyd, nicht mit Bleiglätte. Für Heißvulkanisation verlieren Kalziumhydroxyd und Magnesia ihren Wert und stellen sich zu Zinkoxyd und Glätte in zweiter Reihe. In jedem Fall entspricht die erzielte Vulkanisation derjenigen, welche mit dem Metallsalz des Oxydes erreichbar ist.

Kalzium- und Magnesium-Dithiokarbamate von sekundären Aminen sind ziemlich unbeständig, zersetzen sich mit steigender Temperatur und verlieren die gute Vulkanisierkraft, welche sie bei gewöhnlicher Temperatur besitzen. Mit Zinkoxyd oder Bleiglätte zusammen verstärken sie die Eigenschaften dieser Oxyde. Ammoniak bewirkt mit Zinkdithiokarbamaten von sekundären Aminen Luftvulkanisation in Abwesenheit von Metalloxyden, so daß die Karbonate schneller wirken als mit Hilfe von Kalziumhydroxyd oder Magnesia. Ammoniak vermehrt wahrscheinlich die Basizität des Beschleunigers und verleiht ihm größere Vulkanisationskraft. Mit Thiuramdisulfiden bildet Ammoniak zuerst entsprechende Dithiokarbamide.

Aus dem Versuche von Bedford und Gray ergibt sich kurz folgendes: Während der Vulkanisation bildet sich Schwefelwasserstoff durch Einwirkung von Schwefel auf Nichtkautschukstoffe, die Reaktion wird durch Hitze beschleunigt. Metallische Dithiokarbamate werden durch Schwefelwasserstoff zersetzt, so daß die Vulkanisation verzögert oder ganz verhindert wird. Diese Karbamate können durch Wirkung von Metalloxyden auf freie Dithiokarbaminsäure bei gewöhnlicher Temperatur regeneriert werden. Metalloxyde reagieren mit Schwefelwasserstoff unter Bildung von Sulfiden und Sulfhydraten und schützen dadurch Dithiokarbamate vor Zersetzung. Schwefelwasserstoff verwandelt bei Anwesenheit von Metalloxyden Thiuramsulfide in Metall-Dithiokarbamate. Metallsulfhydrate reagieren mit Phenylsenföl und Tetramethylthiuramsulfid unter Bildung von Metall-Dithiokarbamaten. Im allgemeinen gibt die Verwendung eines Metall-Dithiokarbamats mit einem anderen Metalloxyd vergleichbare Resultate mit der Benutzung des Dithiokarbamates des Metalles des Oxydes. Bleidithiokarbamate sind Ausnahmen, diese Karbamate beschleunigen, wenn durch Zinkoxyd geschützt, Vulkanisation ohne Zersetzung durch Schwefelwasserstoff, sie wirken jedoch nur bei höheren Hitzegraden. Zinkdithiokarbamate wirken hingegen sowohl bei höheren als auch bei niedrigen Temperaturen; ihre Wirkung wird durch Amine verstärkt, durch Schwefelwasserstoff verzögert. Magnesium- und Kalzium-Dithiokarbamate beschleunigen besser als die Zinksalze Luftvulkanisation, wirken jedoch weniger kräftig bei höheren Wärmegraden. Ammoniakgas und andere Amine bilden Additionsprodukte mit Zink-Dithiokarbamaten und beschleunigen die Vulkanisation. Ammoniakgas verwandelt Thiuramdisulfide in Dithiokarbamate und Harnstoffe und beschleunigt Luftvulkanisation bei Anwesenheit von Zinkoxyd.

Keine Tatsachen sprechen gegen die Theorie, daß Metall-Dithiokarbamate wirklich Beschleuniger der Vulkanisation sind, und daß sie Schwefel durch Bildung von Polysulfiden aktivieren, deren „Ueberschwefel" bei niedriger Temperatur vulkanisierend wirken kann.

Vom Weltmarkt.

Ausfuhr von Kautschukwaren aus den Vereinigten Staaten von Amerika. Eine Veröffentlichung der Rubber Division des Department of Commerce in Washington schreibt die Abnahme in der Ausfuhr von amerikanischen Kautschukwaren im September dem wachsenden Wettbewerb auf dem Weltmarkte zu. Der Wert der in diesem Monat ausgeführten Kautschukwaren betrug 2 623 209 Dollar, der niedrigste Betrag für den Monat seit Februar 1922. Die Zahl von Kautschukreifen für Automobile war nahezu die gleiche wie im August, 86 362 Stück gegen 86 227. Die führenden Absatzmärkte hierfür waren Argentinien, Kuba, Mexiko, England, Neu-Seeland, Dänemark, Australien, Spanien und Schweden. Die Ausfuhr von Kautschukriemen und Kautschukschläuchen war größer als im September 1922, dagegen wies die Ausfuhr von Kautschukschnüren und Kautschukbändern einen Rückgang auf. Kautschukstiefel wiesen keinen großen Rückgang auf und gingen hauptsächlich nach England, Oesterreich, Kanada, Neufundland und Argentinien. Dagegen zeigten Kautschukschuhe eine Minderung der Ausfuhr mit 121 046 Paar gegen 134 672 Paar im September 1922.

Stehen wir vor einer Umwandlung des Krankenkassenwesens?

Die rapide Geldentwertung zu Ende des vergangenen Jahres hat es mit sich gebracht, daß nicht nur kaufmännische Betriebe in Geldnöte gerieten, sondern auch alle Krankenkassen. Während Industrie und Handel in der ihnen eigentümlichen Elastizität es verstanden, sich den jeweiligen Verhältnissen anzupassen, unterblieb dies bei den Krankenkassen, und das scheint ihnen nun zum Verderben gereichen zu sollen. Um die Geldnot zu beheben, ergriffen die Kassenvorstände falsche, oder — gelinder ausgedrückt — unpopuläre Maßnahmen. Während sie den Gesetzgeber veranlaßten, immer weitere Erwerbskreise dem Zwange der Versicherungspflicht zu unterwerfen, um sich ständig neue Einnahmequellen zu verschaffen, setzten sie auf der anderen Seite die Leistungen auf ein Minimalmaß herab, daß selbst heute noch kaum mehr von einer tatsächlichen Krankenversorgung gesprochen werden kann. Vielen Versicherten muteten die getroffenen Maßnahmen schikanös an, denn wenn z. B. eine Frau, die nach ärztlicher Untersuchung unbedingt eine Leibbinde tragen muß, durch den Vertrauensarzt mit einer — Cambricbinde abgefertigt wird, so klingt dies tatsächlich fast wie ein Hohn auf die Sozialversicherung. Unzählige Fälle mag es geben und gibt es, in denen Kranke nur mit Hilfe der Versicherungsämter zu ihren wohlerworbenen Rechten gekommen sind und daß sie die davon Betroffenen verbittern müssen, ist menschlich durchaus verständlich. Durch entsprechende Gesetze unterstützt, konnten die Kassenvorstände innerhalb ihres Reiches schalten und walten, wie es einzig die jeweiligen Geschäftsinteressen erforderten, und sie machten die Geldnot zum Vorwande, wenn die Leistungen als eine rein persönliche Ansichtssache des Kassenvorstandes bezeichnet wurde.

Die ständigen Differenzen zwischen den Krankenkassen und den Aerzten sind zu sehr bekannt, als daß man sich über diesen Gegenstand weiter zu verbreiten brauchte. Nur über die eigentliche Ursache dieser Differenzenn lohnt eine kurze Einschaltung, weil die Höhe der geldlichen Forderungen oft als einziger Grund genannt wird. Dies trifft jedoch nur bis zu einem gewissen Grade zu. Es ist doch wohl selbstverständlich, daß jeder Mensch, der arbeitet, auch wissen will, wofür er tätig ist. Wenn daher die Aerzte ihre Forderungen höher als tatsächlich erstrebt stellten, und zwar in der Voraussicht, sie bei den Einigungsverhandlungen doch um ein gutes Teil herabsetzen zu müssen, so entspricht das eigentlich nur einem gewissen Geschäftsbrauch. „Wenig verlangen ist Faulheit", sagt eine Redensart. Hierin liegt also nicht der springende Punkt. Der Kampf der Aerzte gilt vielmehr der Bevormundung durch das Laienelement der Kassenangestellten. (Bekanntlich gehen die Bestrebungen soweit, die Lösung der Arztfrage in der Einführung des Anstellungssystems zu suchen.) Käme dieses Anstellungssystem zustande, so ist unschwer zu erkennen, zu welchem Instrument der angestellte Arzt in der Hand der Geschäftsführer würde. Ein Beispiel dafür bieten die Vertrauensärzte, soweit sie bereits fest angestellt sind. Sie haben einfach die Anordnungen der Kassen auszuführen, wenn sie nicht ihre Stellung verlieren wollen. Von einer wissenschaftlichen Objektivität bei der Untersuchung und Behandlung eines Patienten kann hier nur mehr insofern die Rede sein, als es die Mittel und Vorschriften der Krankenkasse gestatten. Der Einwand, daß man auch mit geringen Mitteln den gleichen Erfolg erzielen kann wie mit besseren, trifft gerade in der Medizin nur selten zu. Man wird zugeben, daß ein nervenstärkendes Tonikum nicht mit Baldriantropfen auf derselben heilkräftigen Stufe steht. Die Gründung der Krankenkassen geschah aber doch nur aus dem einzigen Gesichtspunkte heraus, einen Patienten auf dem schnellsten Wege wieder zu seiner Gesundheit zu verhelfen. Schließlich bezahlt ein Kassenmitglied doch zu diesem ausschließlichen Zwecke seine Beiträge. Nur zu häufig wird bei gewissen Stellen übersehen, daß die Kassen zum Wohle der Mitglieder geschaffen wurden, nicht umgekehrt.

In welchem Grade der chirurgische Kleinhändler mit den Krankenkassen unzufrieden ist, haben wir mit den verschiedenen gelegentlichen Hinweisen auf die Selbstversorgung der Kassen mit Verbandartikeln, Verbandstoffen usw. oft genug beleuchtet. Für ihn sind die Krankenkassen umso gefährlicher, als deren gewerbefeindlichen Maßnahmen durch das Gesetz begünstigt werden. Sie zu bekämpfen, ist für den Händler schlechthin eine Lebensfrage. Dann kann es aber auch für die Versicherten nicht gleichgültig sein, ob sie für ihre wohleingezahlten Beiträge direkt von der Kasse irgend eine Ramschware erhalten, für deren Erwerb nur der niedere Einkaufspreis ausschlaggebend war, oder aus einem Spezialgeschäft mit Fach- und Sachkenntnis ausgewählte Gegenstände. Der Kampf des chirurgischen Kleinhändlers um seine Existenz ist daher gleichzeitig ein Kampf für die Interessen der Versicherten.

Andererseits hat die Sozialfürsorge einen Umfang angenommen, der ihren Sinn und Zweck weit überschreiten läßt. Man erinnere sich unter anderem der außerordentlichen, kaum gerechtfertigten Höhe der Wöchnerinnen- und Stillgelder. Solche Beträge auf die Dauer zu zahlen, kann schließlich nur auf Kosten aller anderen Versicherten geschehen. Auch aus diesem Grunde ist daher unser heutiges Krankenkassenwesen morsch und reformbedürftig.

Aus Vorstehendem ersieht man, daß mit den Krankenkassen, so wie sie heute sind, eigentlich nur die Angestellten derselben zufrieden sein können und wohl auch sind. Die zahlreichen Mängel führten denn auch zur Gründung des „Bundes der Versicherten". Fast scheint es, als sollte dieser Bund zum Hebel werden, der den ganzen Fragenkomplex der Krankenversicherung in neue Bahnen zwingt. Schon zeigen sich die ersten Anläufe hierzu. Zunächst gilt der Kampf den Landkrankenkassen. Aus verschiedenen Gegenden des Reiches hört man bereits von Auflösungen solcher Institute, von Entlassung der Angestellten, vom Zerfall der Kassen in kleinere Verbände, von der Uebernahme der Geschäftsleitung in ehrenamtliche, nebenberufliche Tätigkeit. Und dies alles paßt haargenau in den Rahmen des Beamtenabbaugesetzes und in die Sparwirtschaft. Die Dinge treiben aber noch weiter und bieten erstaunliche Ausblicke für die Zukunft. Kürzlich hat die Delegiertenversammlung des Landwirtschaftsverbandes Ostpreußen folgenden Beschluß gefaßt: Wenn bis zu einem bestimmten Termine die Verhandlungen in Berlin zwecks Verbilligung und Umgestaltung der Landkrankenkassen keinen Erfolg haben, schreitet der Verband zur Selbsthilfe. Als solche wurde bezeichnet: 1. die Auflösung aller Landkrankenkassen und 2. die Aenderung des Tarifes dahin, daß der Arbeitnehmer den Arzt, der Arbeitgeber die Medikamente zahlt, ferner, daß die Kosten des ganzen Heilverfahrens zu 3/4 vom Arbeitgeber, zu 1/4 vom Arbeitnehmer getragen werden. In diesem Beschlusse liegt eine so ungeheure Tragweite, daß sich die Auswirkungen noch nicht übersehen lassen.

Zunächst fällt einmal als ganz besonderer Vorteil dieses Umgestaltungsvorschlages auf, daß es bei seiner Verwirklichung nur

tatsächliche Kranke geben wird, da das Kassenmitglied den Arzt ganz, und vom Heilverfahren einen Teil bezahlen muß. Nebenbei bemerkt würden auch die heutigen Krankenkassen einen solchen Modus freudig einführen, denn hohe Beitragszahlungen und möglichst niedere Leistungen müssen zum Wohlstande führen. Der aber ist ein Erfordernis, um die Besitztümer der Kassen, wie Verwaltungsgebäude, Heilstätten, Bäder, Laboratorien, Zahnkliniken usw. zu gründen, zu erhalten oder weiter auszubauen. In zweiter Linie kommt als Vorteil die geringe Beitragshöhe in Betracht. Da die Ausführung von solchen Projekten, wie wir sie einzeln nannten, sich nach einer Umgestaltung der Kassen von selbst verböte, ferner der Verwaltungsapparat nur noch in bescheidenstem Umfange notwendig wäre, verringern sich im gleichen Maße die Betriebsunkosten und damit auch die Beitragshöhen der einzelnen Mitglieder. Durch die Einschränkung der Kassenbefugnisse werden aber Beträge von ganz erheblichem Umfange frei, die ihrer ureigentlichen Bestimmung gemäß den kranken Mitgliedern zugute kommen. Betrachten wir die Umgestaltung vom beruflichen Standpunkte, so ergeben sich zahlreiche Vorteile, erstens für den Arzt, der dem Kassenzwange entrückt sein würde, zweitens für den chirurgischen Händler, der durch das Aufhören der Selbstversorgung seine Kassenlieferungen wiedergewinnt und schließlich für alle anderen Berufe, die mit der Krankenbehandlung in Verbindung stehen, wie Dentisten, Heilgehilfen, Masseure usw., die bezüglich ihrer Leistungen nicht mehr tariflich ausgeschlossen werden können. Dem kranken Mitgliede steht eben wieder die freie Personenwahl zu und das Prinzip: „Freie Bahn dem Tüchtigen!" erhält wieder Geltung.

Obgleich wir es uns versagen müssen, auf den Gegenstand noch näher einzugehen, wird schon das Angeführte genügen, um zu zeigen, welche Vorteile eine solche Umgestaltung des Krankenkassenwesens in sich schlösse. Derjenige Gesetzgeber, der es vermöchte, den gegen diese Umgestaltung sicher zu erwartenden sozialistischen Widerstand zu brechen, würde sich nicht nur den vielfachen Dank der verschiedensten Berufskreise erwerben, sondern auch die Krankenkassen wieder zu jenem Institut machen, das sie sein sollen: eine Wohlfahrtsanstalt für die Versicherten. Die nächste Zukunft wird lehren, ob sich ein solcher Mann finden wird. May.

Die Verordnung über Buchführung auf wertbeständiger Grundlage.

Mit Wirkung vom 30. Januar 1924 ist die Verordnung über Buchführung auf wertbeständiger Grundlage in Kraft getreten, die der Reichsminister der Finanzen auf Grund des Artikels 1 § 32 der zweiten Steuernotverordnung am 25. Januar erlassen hat. Nach den Bestimmungen der Verordnung gelten Bücher als auf wertbeständiger Grundlage dann geführt, wenn in ihnen spätestens vom 1. Februar 1924 ab sämtliche Geldbeträge entweder in Goldmark oder in amerikanischen Dollars, in englischen Pfunden, holländischen Gulden oder in Schweizer Franken gebucht sind. Erfolgt eine derartige Umstellung der Buchführung, so sind die Bücher mit dem 31. Januar 1924 abzuschließen und dabei die Summen der Geldbeträge aus den einzelnen im Monat Januar 1924 gebuchten Geschäftsvorfällen zu ermitteln und in das Zahlungsmittel umzurechnen, auf das die Buchführung umgestellt werden soll. Die Umrechnung hat dabei nach dem auf Grund der amtlichen Berliner Kurse für Auszahlung errechneten Mittelkurs des letzten Börsennotiztages im Monat Januar zu erfolgen.

Eine Ausnahme von diesen Bestimmungen ist dadurch zugelassen, daß Bücher auch dann als auf wertbeständiger Grundlage geführt gelten, wenn in ihnen sämtliche Geldbeträge in Billmark (eine Billion Papiermark) oder in Rentenmark gebucht sind, solange der Wert einer Rentenmark gleich dem Werte einer Goldmark ist. ($^{10}/_{42}$ des nordamerikanischen Dollars.)

Im einzelnen ist bei der Verbuchung noch zu beachten, daß die Bestände nach der Eröffnungsbilanz auf den 1. Januar 1924 wertbeständig umgerechnet sein müssen, wobei die Umrechnung nach dem Berliner Kurse für Auszahlung bzw. nach dem Mittelkurse des letzten Börsennotiztages im Monat Dezember 1923 zu erfolgen hat. Im übrigen müssen sämtliche Geschäftsvorfälle jeweils unverzüglich in die Bücher eingetragen werden, unter Zugrundelegung des zur Zeit des gebuchten Vorganges maßgebenden Mittelkurses.

Stationäre Anlagen nach dem Schaumlöschverfahren.

Von **Effenberger,** Branddirektor der Stadt Hannover.

Das Schaumlöschverfahren an sich hat seine Berechtigung durch die Praxis ganz unbedingt erwiesen. Auch anfängliche Gegner haben sich überzeugen müssen, daß man in bestimmten Fällen und unter bestimmten Umständen dem Schaumlöschverfahren zurzeit nichts Gleichwertiges an die Stelle setzen kann. Die Verwendung des Schaumes zum Löschen durch Vermittelung der verschiedenen Perkeo-Schaumlöschapparate (Perkeo-Handfeuerlöscher, Perkeo-Gießapparat, Perkeo-Spritze) ist allgemein bekannt, ich kann daher verzichten, hier auf Einzelheiten weiter einzugehen. Dagegen ist es sowohl in privatwirtschaftlicher, als auch in volkswirtschaftlicher Hinsicht von großer Wichtigkeit, daß die stationären Anlagen immer größere Verbreitung finden.

Die folgenden Zeilen sollen dazu dienen, der Kenntnis des stationären Schaumlöschverfahrens und seiner Verwendung die Wege zu weisen.

Wir wollen zu dem Zweck zunächst die beiden Fragen beantworten:

1. Wie wirkt der Schaum feuerlöschend und was kann durch ihn gelöscht werden?
2. Welche Brandobjekte sind besonders für das Löschen durch Schaum geeignet?

Das Löschen von Feuer durch Schaum wird einmal in gleicher Weise wie das durch Wasser durch Abkühlung bewirkt, indem der an und für sich kühle Schaum sich auf bzw. um die brennenden Gegenstände legt und so eine Temperaturverminderung unter den Entflammungspunkt bewirkt. Ebenso wirksam ist aber der Umstand, daß der zähe Perkeoschaum im Gegensatz zu Wasser imstande ist, dem Feuer die Nahrung, nämlich den Sauerstoff, abzuschneiden, so daß das Feuer infolge von Mangel des für seine Existenz notwendigen Nahrungsstoffes erstickt.

Während nun bei solchen Brandobjekten, die durch Wasser gelöscht werden können, der Perkeoschaum nur eine Verbesserung der Löschmethode bedeutet, ist er bei feuergefährlichen Flüssigkeiten derjenige Stoff, der anderen Löschmitteln gegenüber a l l e Vorteile besitzt, die seine a l l g e m e i n e Verwendung zur Löschung feuergefährlicher Flüssigkeiten veranlassen können.

Sehen wir einmal andere Mittel an. Da wäre zunächst der Dampf. Der ist aber an die Bedingung gebunden, daß das Brandobjekt von der Luft hermetisch abgeschlossen werden kann und daß stets dort, wo nicht Dauerbetrieb ist, mit großen Kosten Dampf in genügenden Mengen zur Verfügung gehalten werden muß. Dann kämen die nicht atembaren Gase. Diese wieder haben den Nachteil, daß sie nicht nur dem Feuer, sondern auch den Löschenden bzw. den, in den vom Brande betroffenen Räumen Anwesenden verhängnisvoll werden können. Sie sind also nur unter ganz bestimmten Voraussetzungen unbedenklich zu verwenden. Endlich kommen die Staublöscher in ihren verschiedenen Formen in Betracht. Ihre Wirkung gegenüber den Bränden feuergefährlicher Flüssigkeiten beruht darauf, daß dem Feuer der Sauerstoff abgeschnitten wird. Sie müssen also recht geschickt gehandhabt werden und wirken, falls nicht die Flüssigkeitsschicht sehr dünn ist, fast nur in d e m Augenblicke, in dem sie über oder auf die Flüssigkeit geschleudert werden. Der Wirkungsgrad, bezogen auf Substanz und die Zeit, ist also ein sehr geringer.

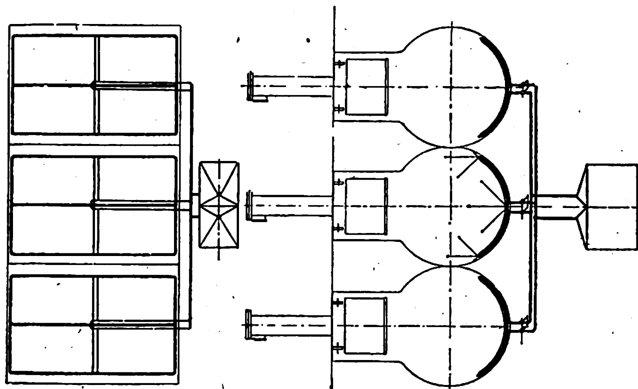
Diesen Betrachtungen gegenüber muß festgestellt werden, daß das Löschen mit Schaum nicht von den vorgenannten Bedingungen abhängig, und daß der Wirkungsgrad, bezogen auf Substanz und die Zeit, ein großer ist.

Nach diesen Ausführungen kommen wir zu dem eigentlichen Zweck des Schriftsatzes, zu zeigen, wie sich stationäre Anlagen zweckmäßig in einzelnen Sonderindustrien anbringen lassen. Auch hier wollen wir von den Eigenschaften ausgehen, die für eine gut funktionierende Schaumlöschanlage gefordert werden müssen. Es kommt folgendes in Betracht:

a) die Berechnung der zur Verfügung stehenden Löschmenge muß der Größe des eventuellen Brandobjektes entsprechen;
b) die Anlage muß so aufgestellt und die Leitungen müssen so geführt werden, daß sie von den wahrscheinlichen Wirkungen einer Explosion nicht außer Betrieb gesetzt werden;
c) sämtliche Teile der zu schützenden Flächen müssen vom Schaum getroffen bzw. bedeckt werden können;
d) die Anlage muß automatisch wirken und nebenbei auch von Hand in und außer Betrieb gesetzt werden können;

e) die Anlage muß so aufgestellt sein, daß ihre Wirkung durch Temperaturverhältnisse nicht beeinflußt wird.

Auf die automatische Auslösung ist besonderer Wert zu legen. Wenn von der Flüssigkeit berührte Metallteile glühend werden, schließt sich der Schaum erst d a n n genügend dicht an diese Teile an, wenn sie durch die Schaumdecke entsprechend abgekühlt sind. Es ergibt sich daraus eine unerwünschte Verzögerung



der Löschwirkung. In der Skizze bringe ich das von der Perkeo-Aktiengesellschaft für Schaumlöschverfahren, Heidelberg, ausgearbeitete Projekt einer Schaumlöschanlage für Gummihandschuh-Apparate. Wie bekannt, wird das Eintauchen der Handschuhe in die Lösung in verschlossenen Apparaten vorgenommen. Nun setzen sich aus den Dämpfen der Gummilösung allerhand brennbare Teile innerhalb des Apparates fest, die natürlich auch vom Schaum getroffen und eventuell gelöscht werden müssen. Wie aus der Skizze ersichtlich, ist die Schaumzuführung so angeordnet, daß alle Teile der Innenwandung von Schaum getroffen und die in den Tauchkästen stehende Flüssigkeit von ihm bedeckt wird (siehe Pfeilrichtung). Wenn mehr als drei Tauchapparate vorhanden sind, empfiehlt es sich, immer drei derselben zu einer Gruppe zusammenzufassen. Die Gefahr einer Explosion innerhalb dieser Apparate liegt nicht sehr nahe, da die Verdampfung in den Apparaten derartig energisch ist, daß das explosionsfähige Gemisch kaum auftreten dürfte. Gefahrsmomente treten also in der Hauptsache bei der Reinigung der Apparate oder bei Undichtigkeiten derselben auf. Man soll ja nicht sagen, daß damit eine Katastrophe ausgeschlossen wäre. Man hat es auch hier wie überall mit Menschen zu tun, für deren Zuverlässigkeit niemand bürgen kann. Ist es mir doch vor einigen Jahren in meiner Praxis vorgekommen, daß ein Arbeiter in unmittelbarer Nähe offener Tauchapparate mit einem Benzinfeuerzeug so lange spielte, bis glücklich eine Entzündung der Tauchmasse eintrat und der ganze Arbeitssaal in Flammen stand.

Die beigegebene Zeichnung ist schematisch aufzufassen. Der Behälter für die Löschflüssigkeit wird zweckmäßig in einem nicht gefährdeten Nachbarraum untergebracht und die Leitungen werden am besten so geführt, daß sie sich an Wände und Fußböden anlegen und so einer eventuellen Explosionswirkung möglichst wenig ausgesetzt sind.

Es wäre nun noch die wirtschaftliche Seite zu berühren. Man darf hier nicht nur den unmittelbaren Verlust, der durch das Aufbrennen von Bauwerken und Materialien entsteht, in Rechnung stellen, sondern vor allen den mittelbaren Verlust, der durch Betriebsstörung eintreten wird, und der viel empfindlicher sein kann, als der unmittelbare. Weiter wird sich eine gewisse Verzinsung der Anlage aus dem Nachlassen der Versicherungsprämien ergeben, denn durch den Einbau stationärer Perkeo-Vorrichtungen werden die Gefahrmomente, die ja die Höhe der Prämiensätze bestimmen, sehr beträchtlich vermindert.

Und endlich muß als ideeller, aber nicht zu unterschätzender Vorteil der Schutz von Gesundheit und Leben der beschäftigten Arbeiter in die Wagschale geworfen werden.

Vereinigung
Deutscher Pneumatik-Reparatur-Anstalten (e. V.)

Geschäftsstelle:

Caspar Schmitz, Berlin W 30, Neue Winterfeldtstr. 2.

Ziel und Zweck der Vereinigung:

Zusammenschluß sämtlicher Branchekollegen zur einheitlichen Behandlung der die Branche interessierenden Fragen wirtschaftlicher und tarifpolitischer Hinsicht.

Ueber die englische Reifen-Industrie.

Die englische Fachzeitschrift „Rubber Age“ bringt im Januarheft das Protokoll über einen von Col. Sealy Clarke in der British Tyre Manufacturers' Association gehaltenen Vortrag „Die Lage der englischen Reifenindustrie“. Der Redner betont zwar am Anfang des Vortrages seinen sachlich objektiven Standpunkt, läßt aber die zugrunde liegende Tendenz — die Notwendigkeit des Schutzzollsystems in England — deutlich durchblicken. Folglich werden in der Diskussion nur die Für und Wider dieser Frage erörtert. Nichtsdestoweniger sind die rein tatsächlichen Ausführungen, die meist auf statistischen Daten beruhen, von allgemeinem Interesse.

Vor dem Krieg waren die Verhältnisse in der englischen Reifenindustrie sowohl betreffs des Ausland- wie des Inlandgeschäfts außerordentlich günstig. Der Konkurrenz von Frankreich und Deutschland konnte hinsichtlich Qualität (mit Ausnahme der deutschen Vollgummireifen) und Preisen standgehalten werden, und auch Amerika war kein gefürchteter Wettbewerber.

Während des Krieges kam die englische Reifenfabrikation, die wegen der von den englischen und den verbündeten Truppen gestellten Ansprüche auf breitere Basis gestellt wurde, unter militärische Kontrolle. Das heißt, alle Reifen mußten an das Heer geliefert werden; ja selbst die noch vorhandenen Vorräte wurden beschlagnahmt.

Infolgedessen war es den Amerikanern jetzt ein leichtes, sich englische Absatzgebiete im In- und Ausland zu erobern. Diese Tatsache und die Einführung der Cord-Reifen an Stelle der Gewebereifen veranlaßten, daß die während der kurzen Haussezeit unmittelbar nach Kriegsende hergestellten englischen Gewebereifen keinen Absatz fanden. Die Umstellung der Betriebe auf die Produktion des neuen Reifentyps, die wie die Kriegs-Produktionserweiterung große Kapitalien erforderte, wurde durch den Streik der Former für längere Zeit unterbrochen. Die Produktion wurde dadurch natürlich in einer Weise lahmgelegt, die den ausländischen Importeuren neue Absatzmöglichkeiten verschaffte.

Aber nicht allein durch die ebengenannten Tatsachen wurde der englische Markt mit ausländischen Reifen überfüllt. Hinzu kam, daß die 1917 eingeführten Verschiffungsbeschränkungen, namentlich betreffs Tonnengehalt, die den Reifen-Import reduzierten, im Oktober 1919 aufgehoben wurden. Ferner gaben die amerikanischen Importeure, als nach dem allgemeinen Niedergang im Herbst 1920 der Reifenkonsum wesentlich zurückging, ihre Fabrikate weit unter dem normalen Preis ab und schädigten dadurch nicht nur den englischen Inlandsmarkt, sondern den Exporthandel überhaupt. Von dieser Zeit an hat sich die englische Reifenindustrie nicht erholt.

Neben Amerika traten nach dem Krieg aber außerdem auch Frankreich und Italien als Konkurrenten auf, die infolge ihrer gesunkenen Währung englische Absatzgebiete durch Billigkeit eroberten und mit Waren überschütteten. So betrug der Import aller Arten von Reifen und Schläuchen:

	Wert in £	Menge Stück
1918	638 632	—
1919	2 142 991	—
1920	5 568 993	2 228 954
1921	4 086 078	1 528 954
1922	4 241 684	3 411 854
Jan.-Sept. 1923	2 904 550	3 534 719

Der Import an Reifenmänteln allein — in denen der Wettbewerb am stärksten ist — betrug 1922 1 164 142 Stück. Da 1922 450 000 Autos registriert wurden, deren Bedarf an Reifen mit 1 750 000 Stück veranschlagt werden kann, deckte das Ausland fast $^2/_3$ des Gesamtbedarfes. Diesen hätte England aber gut allein decken können und 4000 bis 5000 Arbeiter hätten zirka 1 Jahr lang Beschäftigung gehabt.

Der Export Englands konnte auch keinen Ausgleich und Ersatz schaffen, da dieser nach Amerika durch Einfuhrzölle erschwert, nach Frankreich und Italien durch Preisunterschiede verhindert und nach Deutschland verboten (d. h. an eine besondere Bewilligung geknüpft) ist. Infolgedessen waren während der letzten zwei Jahre 50 Prozent der gesamten Arbeiterschaft der Reifenfabriken beschäftigungslos; die anderen 50 Prozent mußten gekürzt arbeiten. Viele der Betriebe sind nur mit 25 oder 20 Prozent ihres normalen Umsatzes beschäftigt. Drei Jahre lang hat nicht eine Gesellschaft, die nur auf Reifenfabrikation eingestellt ist, eine Dividende gezahlt.

Seit ungefähr 12 Monaten nimmt auch Deutschland, insbesondere in Reifen, Mänteln und Schläuchen für Fahrräder, an dem Wettbewerb teil. Der deutsche Import allein nach England hat in der ersten Hälfte von 1923 um 71 Prozent gegenüber derselben Zeit

1922 zugenommen und stieg nach Indien von 731 auf 7078, den Straits Settlements von 0 auf 2694 und Südafrika von 262 auf 2270 Stück.

Auf Grund dieser Tatsachen ist die englische Reifenindustrie wiederholt im Board of Trade wegen Einfuhrmaßnahmen vorstellig geworden, hat jedoch bis jetzt noch keine Resultate erzielt. Der Vortragende, und ebenso die Mehrzahl der Diskussionsredner, halten aber auch die Beseitigung des alten Freihandelssystems für die notwendigste, weil wirksamste, Maßnahme, um der englischen Reifenindustrie den Weg zu ihrer Vorkriegshöhe zu bahnen.

Automobil-Industrie und Steuerschraube.

In England, Frankreich, Italien, in den nordischen Staaten, von Amerika gar nicht zu reden, läßt sich die Regierung die Förderung des Kraftwagenverkehrs ernstlich angelegen sein, während man in Deutschland die Kraftwagenhaltung immer mehr durch Steuern belastet und erschwert.

Als solche sind zu nennen: Das Automobil-Notopfer, das in unerschwinglicher Höhe gedacht und nur ertragbar war durch die damals einsetzende weitere Entwertung der Mark; die Verdreifachung der regulären Automobilsteuer, nicht nur für den privaten Kraftwagenbesitzer, sondern auch für das eigene Handwerkszeug der Industrie, die sogenannten Probefahrten; die verschärfte Einziehung der sogenannten Luxussteuer für Automobile in Goldmark. Diese Steuer beträgt 15 Prozent vom Kaufpreis und ist seit einiger Zeit auch für sämtliche Wagen, die für rein geschäftliche Zwecke benutzt werden und die früher freigestellt waren, zu entrichten.

Hierher gehört auch, daß trotz dringender Vorstellungen das Finanzministerium auf die zeitweise Außerkraftsetzung der Luxussteuer für Lieferungen nach dem besetzten Gebiet nicht verzichtet und unserer Automobilindustrie, die zu den größten Opfern zwecks Erhaltung des Absatzes im besetzten Gebiet gegen die Schleuderkonkurrenz der Franzosen bereit ist, jede Unterstützung versagt.

Alle dahingehenden Vorstellungen sind bisher völlig ergebnislos geblieben.

Fragekasten.

Klebkraft von Balata.

Anfrage: Bekanntlich ist die wichtigste Eigenschaft der Rohbalata die Klebkraft. Diese ist äußerlich nicht gut festzustellen, läßt sich aber praktisch erproben. Diese Methode nimmt aber Zeit in Anspruch, weil die Fertigware (Balatariemen) erst etwas trocknen muß. Es wäre uns daher erwünscht, ein Verfahren zu kennen, wodurch sich der Gehalt an stark klebenden Substanzen sofort feststellen läßt.

Antwort: Die Klebkraft von Balata ist in der Hauptsache von dem Harzgehalt abhängig. Soweit es nicht angängig ist, diesen in der bekannten Weise analytisch festzustellen, empfiehlt sich für die angenäherte Bestimmung die Prüfung in einem kleinen Apparat, der in dem Werke von Obach „Die Guttapercha" auf Seite 69 beschrieben ist. Die Wirkung des Apparates beruht darauf, daß der Balatastreifen von einer Feder gespannt gehalten wird, die ein Läutewerk zum Ertönen bringt, sobald der Streifen genügend weich geworden ist, um von der Feder auseinandergezogen zu werden. Die Erweichung und damit die Klebkraft ist von dem Harzgehalt abhängig. Es gelingt mit diesem Apparat zwar nicht, ganz exakte Feststellungen zu machen, aber immerhin Vergleichswerte zu erhalten, die für die Praxis im allgemeinen genügen werden.

* * *

Der Angestellte als Firmeninhaber.

Anfrage: Ist es gesetzlich zulässig, daß ein Angestellter gleichzeitig Inhaber einer Firma ist?

Antwort: Nach § 60 des Handelsgesetzbuches darf ein Angestellter ohne Einwilligung des Prinzipals kein Handelsgewerbe betreiben. Die Einwilligung zum Betrieb eines Handelsgewerbes gilt jedoch als erteilt, wenn dem Prinzipal bei Einstellung des Angestellten bekannt war, daß er das Gewerbe betreibt und er trotzdem die Aufgabe des Betriebes nicht ausdrücklich vereinbart hat. Ist letztere Voraussetzung nicht gegeben, der Betrieb des Gewerbes durch den Angestellten also unerlaubt, so kann der Prinzipal Schadenersatz fordern. Er kann auch auf Unterlassung des Betriebes Anspruch erheben. Schließlich steht bei Zuwiderhandlung des Angestellten dem Prinzipal frei, das Dienstverhältnis aufzukündigen.

Der türkische Zolltarif.

Der türkische Zolltarif, der durch Verordnung mit Gesetzeskraft am 7. Mai 1921 verkündet wurde und nach Jahresfrist in Kraft getreten ist, hat einen rein schutzzöllnerischen Charakter und unterscheidet sich im Aufbau in nichts von der früheren Zollpolitik der türkischen Regierung, die durch Einfuhrverbote oder fühlbare Abgaben auf ausländische Waren, einerseits die örtliche Industrie schützen und andererseits die Ausfuhr gewisser Erzeugnisse und Rohstoffe begünstigen will, um dadurch das Gleichgewicht des Handels herzustellen. Entsprechend dieser fast traditionell gewordenen Politik sieht der neue Tarif vom Jahre 1921 eine schematische Verfünffachung der im Tarif von 1916 festgesetzten Zölle vor. Er ist überwiegend Gewichtszolltarif und nur in wenigen Positionen als Wertzolltarif aufgebaut.

Für unseren Industriezweig kommen die folgenden Tarifpositionen mit den entsprechenden Zollsätzen in Frage:

Tarif-Nr.	Benennung der Waren	Allgemeiner Tarif Piaster p. 100 kg
169	Perlmutter, roh	1500
173	Bienen- und Pflanzenwachs in Blöcken	850
174	Elfenbein, nicht bearbeitet	7000
230	Tauwerk und Stricke	1250
278	Gurte und Schläuche aus Baumwolle	1500
283	Ramie sowie andere Pflanzenstoffe:	
	a) roh	100
	b) gebrochen, gepocht, gekämmt	125
284	Watte aus vorstehenden Stoffen	225
287	Taue und Seile von mehr als 5 mm Stärke, sowie geteerte	600
291	Andere Seilerwaren, Gurte, Schläuche, Eimer	1250
293	Grobe Decken, Segel- oder Zeltleinen, Matten- und Fußdecken, Vorhänge aus Jute, Hanf, Manilahanf, Kokosfasern, auch gemischt mit Haar, Baumwolle	900
294	Matten und Teppiche aus Jute, Hanf und Manilahanf	450
333	Schläuche und Treibriemen aus Wolle	4500
352	Kautschuk, Guttapercha und Balata:	
	a) roh oder gereinigt	13 500
	b) Abfälle von diesen Stoffen	900
353	Kautschuk und Guttapercha aufgelöst (flüssig),	1200
354	Kautschuk- und Guttaperchafäden	3000
355	Kautschuk, Guttapercha oder Balata, auch gehärtet, in Platten, Blättern, Streifen, Ringen, Stäben, Röhren, ferner Gegenstände für technische oder elektrotechnische Zwecke, auch mit Metallverstärkung	5250
356	Reifen für Luftschläuche für Zwei-, Dreiräder, Wagen und Kraftfahrzeuge	3750
357	Elastische Kautschukgewebe und mit Kautschuk überzogene Gewebe im Stück	6000
358	Fertige Kleidungsstücke, mit Kautschuk überzogen, mit Zwischenlagen daraus oder getränkt	6750
359	Ueberschuhe, Stiefel und Schuhe aus Kautschuk und Guttapercha	2625
360	Gegenstände aus Kautschuk, Ebonit, Vulkanit oder aus Balata, auch in Verbindung mit anderen Stoffen (einschließlich der mit Eisenstiften versehenen Pneumatiks für Kraftwagen)	6000
361	Wachs- oder Teerleinen, grobe	800
362	Andere Wachstuche, einschließlich Linoleum, Kamptulikon	750
aus 363	Wachstaft oder Wachsmusseline	1125
364	Waren aus Wachstuch, Wachsmusseline oder Wachstaft	3375
389	Asbest und Erdpeche:	
	a) roh, auch in Flocken	250
	b) in Platten oder Blättern, sowie Arbeiten und Waren aus Asbest	1250
461	Elektrische Kabel:	
	a) nicht isoliert	1000
	b) isoliert mit Kautschuk, Guttapercha und anderen Stoffen	1500
555	Petroleum und Naphtha:	
	a) Petroleum	125
	b) Naphtha	300
556	Benzin, Gasolin und Petroleumbenzin	250
557	Mineralöle und Teeröle	100
668	Terpentin, Terpen, Terpinol, Kampfer	2250
745	Kunstdrechslerwaren und Luxus- oder Schmuckarbeiten, nicht anderweit genannt, auch mit anderen Stoffen verbunden:	
	a) aus Jet, Schildpatt, Elfenbein, Bernstein und aus Stein als Nachahmung von Diamanten und aus Malachit (6000)	verboten
	b) aus Perlmutter, Achat, Alabaster, Meerschaum und Koralle (1200)	verboten
761	Zellhorn:	
	a) in Stücken, Blöcken, Stäben, Röhren	1750
	b) Arbeiten aus Zellhorn, auch mit nicht kostbaren Stoffen verbunden	10 000
763	Sportgegenstände (für Kricket, Golf, Tennis, Fußball und dergleichen)	6000
766	Kinematographenfilme:	
	a) belichtete	33 750
	b) unbelichtete	18 750
772	Arbeiten aus Knochen und Horn, nicht anderweit genannt, auch mit anderen Stoffen verbunden	6000

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Berlin. Die Firma Carl Schwanitz Gummiwerk ist in eine Aktiengesellschaft umgewandelt worden. Der Aufsichtsrat besteht aus den Herren Curt von Linsingen, Berlin, Moritz Schultz, Berlin, Otto Martin von Reiss & Martin A.-G., Berlin. Den Vorstand bilden die Herren Direktor Heinrich Hotze, Direktor Wilhelm Trog. Zu Prokuristen sind bestellt worden die Herren Arthur Netzkar, Heinrich Düren, Alfred Schulz-Terluch und Richard Schatz, Breslau, für die Zweigniederlassung Breslau. Die Firma hat ihre Fabrik bekanntlich in Reinickendorf, Residenzstr. 85/88, und die Kontorräume in Berlin N 39, Müllerstr. 179b, am Weddingplatz. Zweigniederlassung Breslau 13, Goethestraße 42/44. Sie ist eine alte, sehr leistungsfähige Fabrik in technischen Gummiwaren, speziell in Platten, Schläuchen, Treibriemen usw.

w **Bratislava.** „Delta" Handels A.-G. für Maschinen, technische und chemische Artikel, Venturska ul. 15. Firma nunmehr: „Delta" Handelsaktiengesellschaft. Aktienkapital: 30 000 tschech. Kronen. Gelöscht die Herren Verwaltungsratsmitglieder Artur Freiberger, Adalbert Mandula, Andreas Jancek. Eingetreten die Herren Verwaltungsratsmitglieder Adolf Feldmann, Adalbert Friedrich, Zigmund Kemeny, Adalbert Reichenberg.

Freiburg. Freiburger Gummiwerk, Philipp Meyer. Die Prokura der Frau Emilie Meyer ist erloschen.

Halle (Saale). „Atlas" Versandhaus für Dauerwäsche und Gummiwarenspezialgeschäft Karl Klappenbach. Die Firma lautet jetzt: Carl Klappenbach Großhandlung für Gummiwaren und sanitäre Artikel.

Hamburg. Dr. Heinr. Traun & Söhne vormals Harburger Gummi-Kamm-Compagnie. Gesamtprokura für die Hauptniederlassung und die Zweigniederlassung zu Harburg ist erteilt an die Herren Johann Theodor Carl Mess und Ernst Franz Theodor Wilhelm Curt Mohwinkel. Je zwei der Gesamtprokuristen sind zusammen zeichnungsberechtigt. Die an die Herren F. C. Merckens und O. C. H. Stürken erteilten Gesamtprokuren sind erloschen.

Hamburg. Asbest- und Gummiwerke Martin Merkel G. m. b. H. Die Gesamtprokura des Herrn A. J. Filzen ist durch Tod erloschen.

Hannover-Wülfel. Nachdem die Firma Haas & Co. vor einiger Zeit aus organisatorischen Gründen in eine Kommandit-Gesellschaft umgewandelt war, ist von ihr am 8. November 1923 die Firma „Unitas" Gummiwerke Aktiengesellschaft gegründet worden. Zweck dieser Firma ist Fortführung der verschiedenen Betriebe der Firma Haas & Co. und ihrer Zweigunternehmungen. Es soll hierdurch erreicht werden, daß die eigentlichen Betriebsaufgaben von der hierfür bestellten Geschäftsleitung mit voller Tatkraft wahrgenommen werden können, unbehindert von den in heutiger Zeit so zahlreichen verwaltungs- und finanztechnischen Aufgaben. Diese letzteren sollen vielmehr von der Stammfirma Haas & Co. bearbeitet werden. Nachdem nunmehr die Eintragung der neuen Firma erfolgt ist, ist zunächst die in Hannover-Wülfel, Wiehbergstraße 46/54, betriebene Gummiwarenfabrik, Regenerierwerk, Altgummi-Sortieranstalt und -Großhandel von der Aktiengesellschaft übernommen. Das bisherige geschulte Personal ist zur neuen Firma übergetreten und durch weitere erste Fachkräfte ergänzt worden. Zum Vorstand ist Herr Siegfried Haas bestellt, der seit langen Jahren schon die Betriebe der Firma Haas & Co. geleitet hat. Da der bisherige Inhaber der Firma Haas & Co., Herr Hermann Haas, Vorsitzender des Aufsichtsrats der neuen Firma ist, so ist Gewähr gegeben, daß auch seine reichen praktischen Erfahrungen dem Unternehmen in vollem Maße zugute kommen. Den langjährigen Mitarbeitern Herrn Georg Königsberger und Herrn Friedrich Berlitz ist Kollektiv-Prokura erteilt worden.

Heidenheim a. B. Verbandstoff-Fabriken Paul Hartmann, Akt.-Ges. Der seit 35 Jahren in den Diensten des Unternehmens stehende Prokurist Herr Ludwig Schmalzigaug ist zum stellvertretenden Vorstandsmitglied bestellt worden und gleichzeitig wurde dem Justitiar Herrn Wilhelm Stähle Gesamtprokura, sowie dem in der Zweigniederlassung Berlin tätigen Herrn Albrecht Hartmann Gesamtprokura und für den Geschäftsbetrieb der Zweigniederlassung Berlin Einzelprokura erteilt.

Hannover. Hannoversche Gummiwerke Excelsior Akt.-Ges. Herrn Kaufmann Carl Wasmuth in Hannover ist Prokura derart erteilt, daß er zur Vertretung der Gesellschaft nur in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitglied berechtigt ist.

rg. **Kopenhagen.** A.-S. De Forenede Gummi- og Luftringefabriker (Schiönning & Arvé) hatte für 1922/23 7000 Kr. Gewinn (i. V. 261 000 Verlust). Der Umsatz wuchs trotz stark fallender Preise von 2,5 auf 2,9 Mill. Kr., der Rohgummiverbrauch war 61 Prozent größer als im Vorjahre. Der Beschäftigungsgrad ist steigend, der Fahrradgummi- und Autogummiverkauf geht vorwärts.

rg. **Kopenhagen.** Aus der A.-S. Camillus Nyrops Udsalg, Kleinverkaufsstelle (mit 100 000 Kr. Aktienkapital) der alten Fabrik chirurgischer Instrumente, trat Herr E. M. Nyrop aus. Herr H. L. Nyrop wurde Vorsteher und Herr N. F. Lukassen sowie Herr K. Andresen, Direktor bzw. Laboratoriumsvorsteher der Danske Medicinal- og Kemikaliekompagni A.-S., wurden Vorstandsmitglieder, wodurch ein Zusammenarbeiten mit diesem großen Fabrik- und Handelskonzern eingeleitet ist.

München. Süddeutsche Gummi-Compagnie G. m. b. H. Firma lautet nun: „Hansa" Gummi-Absatz G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist nun Vertrieb von Gummiabsätzen, Gummiecken, Gummisohlen und Sohlenplatten der Asbest- und Gummiwerke Alfred Calmon Aktiengesellschaft zu Hamburg. Sind mehrere Geschäftsführer bestellt, sind zwei oder einer mit einem Prokuristen vertretungsberechtigt. Herr Geschäftsführer Julius Kupfer ist allein vertretungsberechtigt.

Wien. Herr Moritz Reithoffer, Gesellschafter der Firma Gummi- und Kabelwerke Josef Reithoffer's Söhne, Wien, VI/1., Dreihufeisengasse 9/11, ist in Anerkennung seiner langjährigen ersprießlichen Dienste für Handel, Gewerbe und Industrie in die Handelsstatistische Kommission berufen worden. Gleichzeitig wurde ihm der Titel eines Kommerzialrates verliehen.

w **Wien.** Schneider & Huttrer, Handel mit landwirtschaftlichen Maschinen und Geräten, sowie technischen Industrie-Bedarfsartikeln aller Art, III., Erdbergstraße 1. Herr G. Herbert A. Schneider über Austritt gelöscht. Nunmehriger Alleininhaber Herr Hermann Huttrer in Wien.

Wien. Spirmann & Horowitz, Gummiwaren-Fabriks-Niederlage. Bureaus und Lagerräume wurden ab 29. Januar 1924 in die Taborstraße 11b — Gredlerstraße 11 verlegt.

Zwickau. Sanitätshaus Frauenwohl Hermann Rudel. Die Firma lautet künftig: Dresdner Sanitätshaus Hermann Rudel.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

rg. **Aalborg** (Dänemark). Gummiwarengroßhandel begann hier im verflossenen Jahre Importforretningen „Kronen".

rg. **Aarhus** (Dänemark). Panser-Ringen, Oestergade 33, wurde als Großhandlung in patentierten Autoreifen im verflossenen Jahre errichtet.

Berlin. J. Thamm Aktiengesellschaft. Gegenstand des Unternehmens: Herstellung und Vertrieb von chirurgischen Instrumenten und alle damit zusammenhängenden Geschäfte. Grundkapital: 450 000 000 M. Zu Vorstandsmitgliedern sind bestellt die Herren Kaufleute Ludwig Jansen, Charlottenburg, und Alfred Peters, Berlin-Lankwitz. Die Geschäftsstelle befindet sich Berlin, Karlstraße 14.

Berlin. „Aweco" Gabardine- und Gummimäntelfabrik Aktiengesellschaft. Fabrikation von Gummi- und Regenmänteln. Grundkapital: 6 000 000 M.

Dresden. H. Schwieder, Sächs. Gummi- u. Guttaperchawaarenfabrik. Gesellschafter sind die Kaufleute Herren Willy Schwieder und Rudolf Schwieder, beide in Dresden. Sie haben das Handelsgeschäft und die Firma der Dresdner Zweigniederlassung H. Schwieder, Sächs. Gummi- und Guttaperchawaarenfabrik Dresden Inhaberin die Aktiengesellschaft Vereinigte Berlin-Frankfurter Gummiwaaren-Fabriken Berlin von der Aktiengesellschaft erworben. Die Gesellschafter dürfen die Gesellschaft nur gemeinsam oder je gemeinsam mit einem Prokuristen vertreten. Prokura ist erteilt den Herren Korrespondent Georg Berger und Buchhalter Otto Hermann, beide in Dresden. Jeder von ihnen darf die Gesellschaft nur mit einem Gesellschafter oder einem anderen Prokuristen gemeinsam vertreten.

Dresden. Heilmittelversorgung deutscher Krankenkassen A.-G. Vertrieb von Verbandstoffen, Krankenpflegeartikeln, Apparaten usw.

Fürth (Odenwald). Birkenbusch & Co. G. m. b. H. Lederstanzerei, Herstellung von technischen Lederwaren und Dichtungsmitteln aller Art. Stammkapital: 6 000 000 M. Herr Geschäftsführer Kaufmann Georg Birkenbusch in Worms zeichnet die Gesellschaft durch Namensunterschrift unter Firma.

Halle (Saale). „Ulrich" Sanitätsgeschäft. Inhaber: Herr Friedrich Schmortte in Halle a. S.

Hannover. Hackowa, Fabrik technischer Oele und Fette Aktiengesellschaft, Hildesheimer Straße 17 A. Herstellung und Vertrieb von technischen Oelen und Fetten. Das Grundkapital beträgt 6 000 000 M. Alleiniges Vorstandsmitglied ist Herr Kaufmann Justus Heckenberg in Berlin.

Köln. Wördehoff & Schnabel, G. m. b. H., Rheinaustraße 10. Fortsetzung der Firma Wördehoff & Schnabel mit allen Rechten, welche sich speziell mit dem Im- und Export in chemischen Produkten, Gummis, Harzen und verwandten Artikeln befaßt. Stammkapital: 3000 Goldmark. Geschäftsführer sind die Herren Kaufleute Friedrich Schnabel und Adolf Mohlberg, Köln. Jeder Geschäftsführer ist allein vertretungsberechtigt.

Köln. Linoleum-Industrie G. m. b. H., Gereonswall 61. Herstellung und Vertrieb von Linoleum und verwandten Artikeln. Stammkapital: 20 000 Goldmark. Geschäftsführer: Herren Kaufleute Eduard Grosbendtner, Köln, und Otto Orlowsky, Sersheim.

rg. **Kopenhagen.** Fabriken Tag-Asbest ved Georg Bekker wurde zur Herstellung von Asbestdachbekleidung errichtet in Sct. Jörgensallee 2.

rg. **Kopenhagen.** Gummiwarengroßhandel oder -agentur begannen hier im verflossenen Jahre, wie ein Vergleich von „Kraks Vejviser 1924" mit der vorjährigen Ausgabe zeigt: Carl Balling, Landemärket 43 (auch Kleinhandel); P. M. Budtz & Co., Vimmelskaftet 42 (für Hutchinson); J. B. Kleinert Rubber Co. (New York), North European Agency ved Alexander Warburg, store Kirkestr. 1; Halfdan Norstrand, Dantes Plads 33; Carl H. Rasmussen, Amalieg. 24; Th. Fallesen Schmidt, Gothersg. 163. — Nufgehört hat Harders Gummifabrik. — Eine neue Gummiwarenkleinhandlung ist Hovedstadens nye Gummivarelager ved Armand Rasmussen, Rosengaarden 12, Großhandel in Regenmänteln errichteten Alfred Andersen, Frederiksbergg. 25 (Gummimäntel); Chr. Borregaard, Vimmelskaftet 42; Hansen & Elm, Vendersg. 29; Carl V. Rasmussen, Vesterbrog. 70 A; und Regenmäntelkleinhandel Jes Christensen, Klosterstr. 20. Eine neue Regenmäntelfabrik ist A.-S. Pluvius, Rosengaarden 12 (Aktienkapital 100 000 Kr., Direktor: Ejnar Hansen). Ein Depot für Skandinavien in Liga-Massivgummi für Autos errichtete O. Oggesen, Paläg. 5. Für Fahrradherstellung wurde A.-S. Victrix, Peder Skramsg. 13, welche das dänische Pat. Nr. 25584 (federndes Gestell) ausnutzt, mit 40 000 Kr. Aktienkapital gegründet. Handel in Maschinenpackungen begann Brödrere A. & O. Johansen, Nörreg. 31. Großhandel in





Elektrizitätsmessern errichtete Josef Fuchs A.-S., Holbergsg. 15. Für Handel in Treibriemen (Fabrik?) wurden Brünger & Jörni A.-S., Gasvärksvej 4, und L. Peiter-Hansen, Jagtvej 155, gegründet. Handel in Sanitätsartikeln begannen Frederiksen & Jensen, Syvens Allé 8, und Dansk Ferro-Import A.-S., Havneg. 21. Als chirurgische Instrumentenmacher oder Bandagisten etablierten sich Robert Delfer, Brog. 2; Gustav Schack & Co., lille Strandstr. 20; und „Wohlmuth" (Georg Jörgensen & Co.), Reventlowsg. 28, während Knud Lehmeier, Holbergsg. 19, die von S. Koch (vorm. Schiönning) betriebene Herstellung künstlicher Gliedmaßen übernahm.

Magdeburg. L. Harmann, Treibriemen, Aktiengesellschaft. Fabrikation von und Handel mit Ledertreibriemen und verwandten Erzeugnissen. Das Grundkapital beträgt 250 000 000 M. Vorstand ist Herr Ingenieur Ludwig Harmann in Magdeburg.

w **Teplitz-Schönau** (Böhmen). Medard Ertl, Handel mit Maschinen, Werkzeugen und technischen Bedarfsartikeln. Prokurist: Herr Wilhelm Kräusel, Leitmeritz.

w **Wien.** Johann Bick & Co., VII., Kaiserstraße 65. Gummiwebwarenfabrikation und Maschinenbandweberei, sowie Handel mit deren Erzeugnissen. Gesellschafter: die Herren Johann Bick, Kaufmann in Wien, VII., Kaiserstr. 65, Max Knina, Kaufmann in Wien, VII., Kaiserstraße 8 und Frau Luise Tschelan, Handelsfrau in Wien, XV., Sorbaitgasse 4.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Bremen. Die Hansa Lloyd Werke A.-G. berichtet: Das erste Drittel des Jahres 1923 brachte verhältnismäßig wenig Aufträge, dann trat eine Besserung, namentlich im Export ein. Im ganzen konnten aber die Hansa Lloyd Werke ihren Betrieb voll aufrechterhalten. Das Hauptgeschäft liegt auf dem Gebiete der Nutzfahrzeuge. In Personenwagen war der Absatz zufriedenstellend. Der Export ließ gegen Ende des Berichtsjahres nach, da infolge der stark gestiegenen Herstellungskosten die Preise der deutschen Automobile vielfach über den Weltmarktpreisen lagen.

Emmerich. Fahrradhaus Großer Löwe Fritz Herfort. Die Firma ist geändert und lautet jetzt: Emmericher Fahrradhaus Fritz Herfort. Die Geschäftsräume befinden sich jetzt Kaßstraße 82.

Trier. Gebr. Schmitz, Fahrradgroßhandlung, Glockenstr. 16. Die Firma ist in „Fahrradwerke" geändert und lautet jetzt: Gebr. Schmitz „Fahrradwerke.

Wien. Die Oesterreichischen Werke Arsenal in Wien haben gemeinsam mit dem Großindustriellen Herrn Kommerzienrat Karl Litwin auf Grund der erworbenen Patente und Lizenzen die Fabrikation des bekannten Kleinautos Amilcar aufgenommen. Die Werke haben ihre bestehende Automobilbau-Abteilung zum Zwecke des Serienbaus des Amilcar-Wagens bereits umgestellt. Unter der zu errichtenden Vertriebs-A.-G. wird neben den Oesterreichischen Werken der Großindustrielle Karl Litwin-Berlin, Deutsche Ehrhardt-Automobil-Werke A.-G., in starkem Maße beteiligt sein.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Aachen. Offene Handelsgesellschaft Gebrüder Vincken. Gesellschafter sind die Kaufleute Herren Peter Vincken in Aachen-Forst, Arnold Vincken und Josef Vincken, beide in Aachen. Geschäftsräume: Hindenburgstraße 42. Geschäftszweig: Handel mit Automobilen und Zubehörteilen nebst Unterhaltung einer Garage und Reparaturwerkstätte.

Berlin. Ludwig Helbig, Kraftfahrzeug-Aktiengesellschaft. Handel mit Kraftfahrzeugen und Zubehörteilen, Aufbewahrung von Kraftfahrzeugen und Vermittlung von Versicherungen für solche. Grundkapital: 5 000 000 Mark.

Berlin. Combi, Fahrzeugfabrik Aktiengesellschaft. Herstellung und Vertrieb von Kleinautomobilen, Motorrädern und kombinierten Fahrzeugen. Grundkapital: 105 000 000 Mark.

Bremen. Gottfried Körber, G. m. b. H. Ankauf und Verkauf von Kraftfahrzeugen und Zubehörteilen sowie Betrieb einer Reparaturwerkstelle. Stammkapital: 500 Billionen Mark.

Crimmitschau. Sächsische Autophil-Gesellschaft m. b. H. Verkauf der der Gesellschaft von der Firma Philipp Mühsam, Aktiengesellschaft in Berlin gelieferten Automobilbetriebsstoffe, insbesondere der Spezialmarken „Autophil" und „Autoxal". Das Stammkapital beträgt eine Million Mark.

Dresden. Renner & Poppe, G. m. b. H. Hauptsächlich Fabrikation und Vertrieb von Motorrädern unter der Marke „Renner Original" sowie ähnlicher Erzeugnisse und Zubehörteile. Stammkapital: 600 Billionen Mark.

Düsseldorf. Paul Friderici, Kurfürstenstraße 65. Handel mit Automobilen, Zubehör und Bereifungen.

Frankfurt a. M. Frankfurter Motorfahrzeug-Gesellschaft m. b. H. An- und Verkauf von Motorfahrzeugen jeder Art, und zwar sowohl Automobilen wie Motorrädern. Stammkapital: hundert Billionen Mark.

Güstrow. Autohaus Güstrow, G. m. b. H. Handel mit Automobilen und Ausführung von Reparaturen. Stammkapital: 2000 Rentenmark.

Halle a. S. Willy Sickel, G. m. b. H. Reparatur, An- und Verkauf von Kraftfahrzeugen aller Art sowie Handel mit Ersatzteilen und Betriebsstoffen. Das Stammkapital beträgt 500 Goldmark.

Hamburg. „Mofa", Motorfahrzeug-Vertriebsgesellschaft m. b. H. Handel mit Motorkraftfahrzeugen und Zubehör-

behörteilen, sowie Ausführung von Reparaturen von Motorkraftfahrzeugen. Stammkapital 100 Billionen Mark.

Heidelberg. Autovertrieb Aktiengesellschaft. Herstellung und Vertrieb von Automobilen, Motorfahrzeugen, Fahrrädern und so weiter. Grundkapital: 1 200 000 000 M.

Köln. Motorfahrzeug-Vertriebsgesellschaft H. Mienert & Co. m. b. H., Schadowstraße 45. Kommissionsweiser Vertrieb von Motorfahrzeugen und Zubehörteilen. Betrieb einer Reparaturwerkstätte für Motorfahrzeuge. Stammkapital: 3 Billiarden Mark.

Landau (Pfalz). Landauer Dampfvulkanisieranstalt, Dampfvulkanisieranstalt und Gummivertrieb. Inhaber Herr Hans Mayer, Kaufmann in Landau.

Memmingen. Kraftwagenhaus Memmingen Fritz Reutter. Autoreparaturwerkstätte und Auto- und Motorradhandlung.

Memmingen. Autohaus zum Bären, Memmingen, Heiser & Co. Unter dieser Firma betreiben die Herren Ludwig Heiser, Schreinermeister in Frankenthal, Theodor Kröringer, Kaufmann in Memmingen und Leopold Hemmerich, Automobilhändler in Altmannshofen seit 1. Dezember 1923 in Memmingen in offener Handelsgesellschaft Handel und Reparatur von Kraftfahrzeugen.

München. Alois Roeckl & Co., G. m. b. H. Uebernahme und Fortbetrieb der bisher unter der Firma Max Beiner hier, Arnulfstr. 16, betriebenen Fahrrad- und Automobilgroßhandlung. Stammkapital: 20 000 Goldmark. Geschäftslokal: Arnulfstraße 16.

Neuß. Kraftfahrzeug- und Maschinen-Aktiengesellschaft Louis Dresen, Neuß. Herstellung und Vertrieb von Kraftfahrzeugen, Fahrrädern, Nähmaschinen. Grundkapital: 5000 Billionen Mark.

Nürnberg. Nürnberger Kleinauto-Aktiengesellschaft, Mittlere Kanalstraße 1b. Fabrikation von Kleinkraftwagen, Betrieb einer Reparaturwerkstätte für Kraftfahrzeuge. Grundkapital: 100 Millionen Mark.

Regensburg. Zeitler & Günzrodt. Geschäftslokal: Mathildenstraße 6. Handel mit Motorfahrzeugen und Zubehör.

Rudolstadt. Automobil- und Motorradgesellschaft m. b. H. Vertrieb von Automobilen, Motorrädern und Fahrrädern. Stammkapital: 500 000 M.

Stettin. Karl vor Mohr, G. m. b. H. Betrieb eines Automobilgeschäftes und anderer verwandter Geschäfte. Stammkapital: 500 Billionen Mark.

Tilsit. Ostdeutsche Motorenfabrik, Akt.-Ges. Herstellung, Vertrieb und Instandsetzung von Kraftfahrzeugen aller Art. Das Grundkapital beträgt 5 000 000 M.

w **Wien.** H. May, IV, Favoritenstraße 70. Handel mit Automobilen, Autozubehör und Autobestandteilen.

Worms. „Hakra", Handelsgesellschaft für Kraftfahrzeuge m. b. H. Vertrieb auf eigene und fremde Rechnung und Reparatur von Kraftfahrzeugen aller Art. Das Stammkapital beträgt 2 Billionen 500 Milliarden Mark.

Zossen. Aktiengesellschaft Harwald, Automobil- und Fahrradwerke. Herstellung und Vertrieb von Kraftfahrzeugen und Fahrrädern, Zubehör und Bestandteilen dazu. Grundkapital: hundertfünfzig Millionen Mark.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Berlin. A. E. G. In der am 17. Januar 1924 stattgefundenen Aufsichtsratssitzung wurde gleichzeitig mit dem Abschluß für das Geschäftsjahr 1922/23 die Rechnung für das aus Anlaß der Verlegung des Geschäftsjahres anschließende Geschäftsjahr vom 1. Juli bis 30. September 1923 vorgelegt. Mit Rücksicht auf die gesetzlichen Bestimmungen für die Aufstellung von Vermögensbilanzen soll der auf den 19. Februar einzuberufenden Generalversammlung vorgeschlagen werden, den pro 30. September 1923 verbliebenen Ueberschuß von rund 106 Billionen Reichsmark auf neue Rechnung vorzutragen.

Essen-Ruhr. Rheinisch-Westfälisches Elektrizitätswerk. Die in Münster abgehaltene Generalversammlung setzte die Dividende auf eine Rentenmark für die Inhaber- und 20 Rentenpfennige für die Namensaktien fest.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Bamberg. Elektrotechnische Fabrik Hugo Löbl Söhne, G. m. b. H. Fabrikation von elektrotechnischen Installationsmaterialien.

Berlin. Renovator, Aktiengesellschaft für Elektrotechnik und Bauausführungen. Herstellung elektrotechnischer Anlagen. Grundkapital: 4 000 000 000 M.

Berlin. Repräsenta, Gesellschaft für Vertretung auf dem elektrotechnischen Gebiete m. b. H. Uebernahme von Vertretungen und Vermittlung von Geschäften aller Art auf dem Gebiete der elektrotechnischen Industrie. Stammkapital: 100 Billionen Mark.

Liegnitz. Preiß & Peukert, G. m. b. H. Betrieb eines Elektroinstallationsgeschäfts sowie Großhandel mit elektrischen Bedarfsartikeln jeder Art. Das Stammkapital beträgt 200 Goldmark.

Jubiläum.

Hannover. Zu Beginn des neuen Jahres konnten wieder drei Werksangehörige auf eine 50- bzw. 25jährige Tätigkeit bei den Hannoverschen Gummiwerken Excelsior, Akt.-Ges. zurückblicken. Der Vorarbeiter Herr Robert Köhler feierte am 7. Januar das goldene Jubiläum, der Chauffeur Herr Balthasar Rostalski am 3. Januar und der Vorarbeiter Herr Karl Jühne am 9. Januar das 25jährige Dienstjubiläum. Den Jubilaren wurden zahlreiche Ehrungen zuteil.

Konkurse.

rg. **Köge** (Dänemark). A.-S. Dansk Afvulkaniseringsfabrik (Dir. Theilgaard) verhandelt, nachdem der deutsche Hauptgläubiger den Konkursantrag fallen ließ, wegen Uebernahme der Fabrik mit einem dänischen Konsortium, woran Graf Fr. Moltke und die Großhandlung S. Burmeister & Co. (Kopenhagen, Holbersgade) beteiligt sind.

rg. **Stockholm.** Aktiebolaget Ernst Karlsson & Co., Großhandlung in Riemen, Maschinenbedarf, Gummiwaren, Packungen, Presennings (in 1918 mit 30 000 Kr. Aktienkapital gebildet) wurde in Konkurs erklärt.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2184. Wer ist Hersteller der **Plattfußeinlage Marke „Havea"**?

Nr. 2191. Wer ist Fabrikant des **Heftpflasters,** Marke **„Dossa"**?

Nr. 2202. Wer ist Fabrikant der **Saugflasche** System Dr. Wilkens D. R. G. M.?

Nr. 2213. Wer ist Fabrikant von **Spucknäpfen aus Papier,** welche nach Gebrauch verbrannt werden?

Nr. 2225. Wer baut **Bimsstein-Waschmaschinen?**

Nr. 2228. Wer fabriziert **Prüfungsapparate, System „Gradewitz",** zur Prüfung von Ballonstoff usw. auf Durchlässigkeit von Wasserstoff?

Nr. 2234. Wer fabriziert **Drahtklammerverbindungen** mit Eintreibeisen speziell für Gummiriemen?

Nr. 2236. Wer ist Fabrikant von **Transportbändern** aus Leinwand, die mit galvanisierten Eisendrähten verstärkt sind?

Nr. 2237. Wer ist Hersteller der **Schwefelterpen-Verbindung „Toron"?**

Nr. 2238. Wer ist Fabrikant von **Herren- und Knabenschuhen** aus weißem Leinen mit Chromsohle?

Nr. 2254. Wer baut **Eisbeutel-Faltmaschinen** zur Herstellung von Eisbeuteln aus gummierten Stoffen?

Nr. 2255. Wer ist Hersteller der **Gummi-Absätze und -Sohlen** Marke „Reine" und „Nerta"?

Nr. 2257. Wer ist Hersteller des **Inhalierapparates „Po-Ho"?**

Nr. 2262. Wer fabriziert den Artikel **„Stringo"?**

Nr. 2265. Wer ist Hersteller des Riemenverbinders **„Dixi"?**

Nr. 2269. Wer ist Hersteller der **„Berolina"-Treibriemennähmaschine?**

Nr. 2273. Wer ist Fabrikant der **Gummiabsätze** Marke „Viktoria"?

Nr. 2281. Wer fabriziert **Abtön-Vignetten** aus Celluloid?

Nr. 2282. Wer ist der Fabrikant der Verbandkasten **„Citomed"?**

Nr. 2288. Wer fabriziert **vernickelte Keilriemenlocher?**

Nr. 2289. Wer ist Hersteller von **Asbest-Feueranzündern?**

Nr. 2290. Wer baut **Stanzen zur Herstellung von Augenklappen?**

Nr. 2291. Wer stellt **Spezial-Mundstücke für Schlauchmaschinen** zum Spitzen von zweifarbig gestreiften Gasschläuchen her?

Nr. 2292. Wer ist der Hersteller der **Rüschenstrumpfbänder** mit Rosetten Marke „Naja"?

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2227. Wer ist Fabrikant von **Eishacken** (Glatteisschützer)?

Handelsnachrichten
der amerikanischen Handelskammer in Berlin.

Die Automobilproduktion in den Vereinigten Staaten betrug im November 325 125 Automobile und Lastautos, die somit um 50 Prozent größer ist als die Produktion in demselben Monat des vergangenen Jahres. Nach einer Schätzung der National Automobile Chamber of Commerce beträgt die Gesamtproduktion für das Jahr 1923 ungefähr 4 000 000.

Zur Erleichterung des Baumwollexportgeschäftes in den Vereinigten Staaten ist jetzt ein neuer Baumwollexport-Code, Fünf-Wörter-Code, herausgegeben worden. Da die Kabelunkosten in der Baumwollbranche sehr hoch sind, so ist durch diesen Code eine große Erleichterung eingetreten.

Durch den Deutsch-Amerikanischen Wirtschaftsverband zu Berlin ist die Aufmerksamkeit der deutschen Geschäftswelt auf die Verzögerungen, die bei den amerikanischen Zollämtern für eingeführte Warensendungen entstehen, und auf die Gründe dieser Verzögerung gelenkt worden. Die Ursache solcher Verzögerungen und Schwierigkeiten liegt oft darin, daß die zu den Sendungen gehörigen Fakturen mangelhaft oder ungenau ausgestellt sind. Bei der Ausstellung von Fakturen für Warensendungen nach den Vereinigten Staaten gelten sowohl die Bestimmungen des letzten Zolltarifgesetzes vom 21. September 1922 (vergl. S. 682, Heft 41/42, 37. Jahrgang) als auch die des Treasury-Departements. Um deutsche Fabrikanten und Exporteure in dieser Hinsicht zu unterstützen, hat der Deutsch-Amerikanische Wirtschaftsverband in deutscher Sprache eine Druckschrift herausgegeben, die sowohl die obenerwähnten Bestimmungen berücksichtigt, als auch die Markierungsvorschriften, die ebenfalls für eine schnelle zollamtliche Abfertigung für eingeführte Waren von größter Wichtigkeit sind. (fp)

Zoll- und Verkehrswesen.

Aufhebung des Einfuhrverbotes für deutsche Waren in Samoa. Wie aus zuverlässiger Quelle gemeldet wird, ist die Einfuhr deutscher Waren in West-Samoa mit Wirkung vom 1. April 1924 ab freigegeben worden.

Versandvorschriften für Waren nach den Vereinigten Staaten. Die Eisenbahngesellschaften in den Vereinigten Staaten verlangen, daß alle Pakete mit dem vollen Namen des Empfängers und dem Bestimmungsort versehen sind. Ungenügend adressierte Auslandspakete oder Abkürzungen werden von den Eisenbahngesellschaften vervollständigt. Die Unkosten hierfür betragen 15 Cents für ein Paket. Frachtgüter in Waggons sind von dieser Bestimmung ausgeschlossen. Die Zollbestimmungen der Vereinigten Staaten verlangen, daß alle importierten Waren den Namen des Ursprungslandes lesbar an einer sichtbaren Stelle tragen müssen. Behälter, z. B. Kisten, Kartons, Verpackungen usw., müssen auch mit dem Namen des Ursprungslandes versehen sein. Für Sendungen unter 100 Dollar genügt eine ordnungsgemäße ausführliche Rechnung des Spediteurs. Wenn die Sendung über 100 Dollar beträgt, muß sie von einer Konsulats-Faktur begleitet sein. Es bestehen drei Formulare von Konsulats-Fakturen: 1. Waren, vom Importeur gekauft, 2. Waren, nicht vom Importeur gekauft, 3. für retournierte amerikanische Waren. Gesetzt den Fall, daß Waren von amerikanischen Importeuren im Ausland gekauft und nach den Vereinigten Staaten gesandt werden, muß die Konsulats-Faktur auf einem (blauen) Formular „Gekauft vom Importeur" lauten. Tritt der Importeur nur als Vertreter auf und erscheint er nur als Spediteur auf Kommissionsbasis, d. h. daß die Ware im Prinzip nicht geführt wird, müssen solche Waren in einer Konsulats-Faktur auf (weißem) Formular „Nicht gekauft vom Importeur" aufgeführt werden. Auf allen solchen Warenrechnungen, die einer Steuer im Ausland unterliegen, sollen Prozente und Betrag angegeben werden, ob die Steuer in dem Preis eingeschlossen ist oder nicht. Für den Fall, daß Dokumente für eine für die Vereinigten Staaten bestimmte Sendung, deren Empfänger außerhalb des Einfuhrhafens wohnhaft ist, verspätet eintreffen oder verlorengehen, kann eine Einlagerung „In Bond" beantragt werden. (flp)

Erhöhung der französischen Verzollungsgebühren für Pakete vom unbesetzten nach dem besetzten Gebiet. Die französische Zollverwaltung hat, wie das Postamt Essen mitteilt, die Verzollungsgebühren für Pakete mit sofortiger Wirkung auf das Vierfache der bisherigen Sätze erhöht. Der Zoll für ein Paket aus dem unbesetzten Deutschland nach dem besetzten Gebiet beträgt jetzt bis 5 kg 1,60 Goldmark, über 5 bis 10 kg 3,20 Goldmark, über 10 bis 15 kg 4,80 Goldmark, über 15 bis 20 kg 6,40 Goldmark, in umgekehrter Richtung die Hälfte dieser Sätze. Die besondere Behandlungsgebühr von 10 Pfennig für jedes Paket bleibt unverändert. (flp)

Sendungen nach Indien und Ostasien via Triest. Von der Direktion des Lloyd Triestino wird darauf aufmerksam gemacht, daß Sendungen nach Indien und Ostasien, die über Triest zur Verschiffung gelangen, ausdrücklich unter der Adresse Triest Punto Franco Duca d'Aosta im Frachtbrief zu adressieren sind, wodurch eine beschleunigte Unterbordbringung der Waren und deren prompte Verschiffung gewährleistet wird. (flp)

Zur Valorisierung der polnischen Zölle. Das polnische Gesetz über die Valorisierung der Steuern, Abgaben, Gebühren usw., das am 1. Januar 1924 in Kraft getreten ist, bestimmt in den §§ 1 bis 3, daß bis zur geplanten Währungsreform die Berechnung aller Steuern, Abgaben usw. an den Staat auf der Grundlage des Goldfranken erfolgt, dessen Wert nach dem Goldpreise der Londoner Börse, umgerechnet zu dem Kurse des englischen Pfundes an der Warschauer Börse, festgesetzt wird. Ab 1. Januar 1924 werden somit auch die Zölle nach dem Goldfranken berechnet. Die Sätze des geltenden polnischen Zolltarifes vom 11. Juni 1920 sind bekanntlich in Goldmark ausgedrückt. Ab 1. Januar 1924 werden diese Sätze auf Goldfranken umgerechnet, d. h. in solchen ausgedrückt. Für die meisten Waren sind die Zölle in polnischen Papiermark auf Grund des jeweils festgesetzten Umrechnungskurses für den Goldfranken zu zahlen. Der sogenannte „normale" Zollmultiplikator entspricht dem jeweiligen offiziellen Goldfrank, der „ermäßigte" Multiplikator beträgt 75 Prozent des normalen, die „Vergünstigungs"-Multiplikatoren 40, 20, 10 und 2 Prozent des normalen (statt wie bisher 33⅓, 20, 10 und 2 Prozent). (flp)

Neu eingegangene Preislisten.

Unter dieser Abteilung gelangen alle neuen Veröffentlichungen der Branche, wie Preislisten, Kataloge, Reklameschriften usw. zur Besprechung, sofern dieselben uns seitens der herausgebenden Firmen eingesandt werden.

Die Firma **Becker & Haag, Berlin SW 11,** Bernburger Straße 31, hat ein auf Löschkarton gedrucktes Monats-Kalendarium anfertigen lassen und an ihre Kundschaft verschickt. Der Aufdruck weist auf das Importgeschäft der Firma in kanadischen, südafrikanischen und russischen Rohasbesten, sowie in Crude und Faser hin.

* * *

Die Firma **Rigaha - Gummi - Comp. Richard Galler, Hannover,** Spezialität (nicht, wie auf Seite 220 der „Gummi-Zeitung" irrtümlich angegeben, Spezialfabrik): nahtlose Gummiwaren, übermittelte uns ihre neue Preisliste. Bemerkenswert ist, daß die Firma neuerdings ein Ziel von 25 Tagen gewährt. Wie uns die Firma mitteilt, werden sämtliche Aufträge sofort, spätestens am zweiten Tage nach Eingang, ausgeführt.

Unserer heutigen Ausgabe der „Gummi-Zeitung" haben die Firmen **M. Kongsbak, Lübeck,** über Universal-Dichtungsringe und **Werner & Pfleiderer, Cannstatt-Stuttgart,** über hydraulische Akkumulatoren Prospekt-Karten beigefügt, auf die wir unsere Leser hierdurch noch besonders hinweisen.



Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Steuerhinterziehung und Steuergefährdung nach dem Strafrechte der Reichsabgabenordnung. Von Dr. jur. Alex Wehner. Heft 22 der Zeitgemäßen Steuerfragen. Verlag von Franz Vahlen, Berlin 1923. 70 Seiten. Preis 1,25 M.

Die vorliegende Broschüre behandelt eines der wichtigsten Gebiete des Steuerrechts, die Steuerhinterziehung und Steuergefährdung. Der Verfasser behandelt zunächst, in dem durch den Titel eingeengten Rahmen der Reichsabgabenordnung, den objektiven Tatbestand der Steuerhinterziehung, die Bewirkung von Steuerverkürzungen und -vorteilen, sodann den subjektiven Tatbestand, die vorsätzliche Bewirkung zum eigenen Vorteil und die Steuerumgehung durch vorsätzliche Verletzung der Steuerermittlungspflichten; die Steuergefährdung. In der gedrängten Form der Darstellung bietet die Schrift einen zuverlässigen Führer durch die Vorschriften der Reichsabgabenordnung über Steuerhinterziehung und Steuergefährdung. (flp) —er.

Neuzeitliche Selbstkostenberechnung. Von Dipl.-Kfm. Alexander Hellwig. Heft 6 der Betriebs- und finanzwirtschaftlichen Forschungen. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin 1923. 104 Seiten. Preis brosch. 3,— M.

Der Verfasser behandelt in der vorliegenden Schrift den organischen Aufbau einer Kostenberechnung und die mit der Kalkulation zusammenhängenden Fragen betriebswirtschaftlicher, organisatorischer und rechnungsmäßiger Natur. Einer besonderen Erwähnung bedürfen die auf die Umgestaltung der kaufmännischen Buchhaltung gerichteten Vorschläge des Verfassers, die eine Verflechtung von Selbstkosten- und Erfolgsrechnung und letzten Endes die Wiederkehr von Betriebswahrheit und -klarheit anstreben. Als Endergebnis einer formell und materiell umgestalteten Erfolgsrechnung wird die Bilanzierung in Goldmark, Grundmark usw. erörtert, die, auf einer organischen Kostenberechnung aufbauend, die Betriebsdynamik klar erkennen läßt. Da alle diese Fragen zurzeit das Kernproblem des industriellen Rechnungswesens darstellen und für die Einzel- und Gesamtwirtschaft von überragender Bedeutung sind, verdient diese auf dem Boden praktischer Forschungsarbeit stehende Schrift mit ihren zahlreichen Anlagen und graphischen Darstellungen die größte Aufmerksamkeit, so daß wir sie unseren Lesern bestens empfehlen können. (flp) km.

Grundsätze der Rentabilitätsberechnung. Von Baurat Dr. M. Kühnel Gloeckners Handels-Bücherei Bd. 87. Verlag G. A. Gloeckner, Leipzig 1923. 106 Seiten. Preis 1,50 M.

Obwohl man die Bedeutung der Rentabilitätsberechnung für Industrie und Handel erkannt hat, muß man doch erstaunt sein, wie stiefmütterlich bislang die Grundsätze der Rentabilitätsberechnung in der Literatur behandelt worden sind. Es ist deshalb zu begrüßen, daß sich der Verfasser in der vorliegenden sehr brauchbaren Broschüre der dankenswerten Aufgabe unterzogen hat, um den praktischen Bedürfnissen entsprechend über dieses wichtige Sondergebiet der Betriebswirtschaftslehre zu unterrichten und Klarheit über die Grundsätze der Rentabilitätsberechnung zu schaffen. Dem Verfasser ist dies restlos und in leicht verständlicher Weise gelungen. Er behandelt, nach eingehender Klarstellung der Begriffe, zunächst die einfache Form der Berechnung der Rentabilität bei bestimmtem, unveränderlichem Kapitalwert, und gleichbleibendem Geldwert, um dann mit den daraus gewonnenen Gesichtspunkten die weit schwierigere Aufgabe zu lösen: Wie berechne ich die Rentabilität bei veränderlichem Kapitalwert, bei schwankendem Geldwert und schwankenden Preisen? Bei dieser Gelegenheit werden die Fragen der tatsächlichen und der nur buchmäßigen Unterbewertung erörtert und die Methoden dargelegt, nach denen die Rentabilität einer Unternehmung aus den Einzelrentabilitäten zusammengestellt wird. Wegen der Mannigfaltigkeit des Inhalts und seines praktischen Wertes kann das Buch als das beste auf diesem Gebiet unseren Lesern dringend empfohlen werden. (flp) Mr.

Die Goldmarkbilanz in praktischer Gestalt für Buchführung und Besteuerung. Von Dr. Leitner und Dr. Lion. Carl Heymanns Verlag, Berlin. Preis 0,80 M.

Die neue Verordnung über Goldmarkbilanzen vom 28. Dezember 1923 schreibt vor, daß vom 1. Januar 1924 Kaufleute eine Inventur und die Bilanz in Goldmark aufzustellen haben. In gleicher Weise ordnet die zweite Steuernotverordnung vom 19. Dezember 1923 die Aufstellung einer Vermögensbilanz auf den 1. Januar 1924 an. Damit ist durch Gebot des Gesetzes eine völlig neue Grundlage für die Bilanzierung geschaffen — aber eben nur eine Grundlage! Selbst wenn die erwarteten Durchführungsbestimmungen weitere Richtlinien und Vorschriften für die Anwendung der gesetzlichen Grundsätze ergeben sollten, werden doch für die praktische Handhabung zahlreiche Zweifel offen bleiben. Es ist daher sehr zu begrüßen, daß die Verfasser, zwei hervorragende Kenner dieses schwierigen Gebietes, sich zusammengetan haben, um für einen weiten Kreis die für die Aufstellung der Goldmarkbilanzen maßgeblichen Gesichtspunkte sowohl vom bilanz- und buchtechnischen Standpunkt wie von dem des Steuerrechtes auseinander zu setzen. Die Schrift verliert dadurch keineswegs an Wert, daß sie bereits vor Erlaß der neuen gesetzlichen Bestimmungen verfaßt ist. Denn ihre Bedeutung liegt, außer in der vorzüglichen Herausarbeitung der für die Goldmarkbilanzen zu beachtenden geschäftlichen, wirtschaftlichen und rechtlichen Gesichtspunkte, vor allem in der genauen Darlegung, wie bei der Bewertung und Buchführung des einzelnen Bilanzpostens zweckmäßig vorgegangen werden muß, um eine richtige Bilanzierung zu erreichen. Man kann wohl sagen, daß fast alle für die Praxis wichtigen Posten in dieser Weise behandelt worden sind, wobei zahlreiche Beispiele und Bilanztafeln das Verständnis der einzelnen Ausführungen wesentlich erhöhen. In jedem Fall liegt in der kurzgefaßten Schrift ein überaus wertvolles Material, das dem Praktiker wichtige Hinweise, Rat und Hilfe in fast allen Zweifelsfragen geben wird. (flpstr) St.

Neue Patente.

Verfahren zur Regenerierung von Hartgummi. D. R. P. Nr. 382 989 vom 10. April 1918 für Constantin Georgi, Zehlendorf, Wannseebahn (veröff. am 9. Oktober 1923). Die Regenerierung erfolgt auf mechanische Art in einer Maschine, in deren Trommel das Altgut mit einem Lösemittel bei mäßigem Dampfdruck behandelt und durch die Schwingbewegung der Trommel mit dem Lösemittel innig in Berührung gebracht wird. Man erhält eine streichbare, wasserfreie Kautschukregeneratlösung. Das Altgut wird nicht vorzerkleinert, die im Altgut vorhandenen Beimengungen, besonders Gewebeteile, bleiben unbeeinflußt, die Behandlung erfolgt in einer einzigen Maschine. Will man festes Regenerat herstellen, so wird die erhaltene Regeneratlösung auf der Knetmaschine noch nachbehandelt. Patentanspruch: Verfahren zur Regenerierung von Hartgummi, dadurch gekennzeichnet, daß das in die innere gelochte Trommel einer der Art nach für Wäschereizwecke bekannten Maschine gebrachte unzerkleinerte Altgut durch diese Trommel innerhalb des in die geschlossene Umschlußtrommel gefüllten Lösemittels bei mäßiger Temperatur hin und her bewegt und dadurch allmählich in ununterbrochenem Arbeitsgang in streichbare, wasserfreie Gummiregeneratlösung überführt wird.

Verfahren zur Herstellung von Gummischuhen. D. R. P. Nr. 383 088 vom 27. Oktober 1921 für H. C. L. Dunker und L. G. Stibe, Helsingborg, Schweden (veröff. 9. Oktober 1923). Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung von Gummischuhen, bei denen Brandsohle und Oberteil aus einem Stück bestehen. Man schneidet eine Gummiplatte aus, deren Mitte die Brandsohle und deren Ränder das Oberteil bilden, bringt diese so auf den Leisten, daß die Nähte in den Spitzen- und Hackenteil des Oberteils fallen, wo sie später durch die Spitzkappe und das Hackenstück verdeckt werden. Man hat unter der Sohle keine Naht, braucht keine Unebenheiten auszufüllen, die Form der Gummiplatte wird sehr günstig, sie erhält in der Mitte keinen Ausschnitt und ihre Ränder verlaufen so, daß beim Ausschneiden der Platten nur geringer Materialverlust entsteht. Die Patentschrift enthält eine Ausführungsform des Verfahrens durch Abbildungen erläutert. Patentansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Gummischuhen aus einer gleichzeitig die Sohle und das Oberteil bildenden Gummiplatte, dadurch gekennzeichnet, daß ein vorzugsweise gefüttertes Gummistück passender Form, dessen mittlerer Teil die Sohle oder ein Lager derselben bilden soll, über einen Leisten gespannt wird und die Kanten auf der Oberseite des Leistens zusammengefügt werden, um das Oberteil des Schuhes zu bilden, wonach Kappen über den Fugen angebracht werden und der Schuh in bekannter Weise fertiggestellt wird. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Kanten des Gummistückes zusammengefügt werden, bevor dieses auf dem Leisten angebracht wird.

Verfahren zur Herstellung von Kunstharzen. D. R. P. Nr. 386 013 vom 10. Oktober 1920 für Plauson's Forschungsinstitut, G. m. b. H., Hamburg (veröff. 1. Dezember 1923). Es wurde gefunden, daß sich Ketone mit Furfurol zu neuartigen harzigen Stoffen verbinden. Die Reaktion verläuft anders als zwischen Ketonen und anderen Aldehyden, ist keine typische Aldehydreaktion. Bei Zusatz geringer Mengen Kalilauge zum unverdünnten Aceton-Furfurolgemisch tritt etwas Erwärmung ein, es scheidet sich aber kein Harz ab. Harz bildet sich erst beim Erhitzen am Rückflußkühler. Das Aceton-Furfurolkondensat löst sich in Benzol, Aceton und Alkoholen, nicht in Benzin, wird von Alkalien wenig angegriffen, ist gegen Säuren sehr widerstandskräftig. Die Furfurol-Ketonkondensate sind zunächst flüssig, werden beim Stehen zähflüssig und erhärten zu fester Masse, sie sind gegen Säuren und Alkalien völlig fest, schmelzen beim Erhitzen zunächst, werden aber mehr und mehr unschmelzbar. Diese Kunstharze zeigen sehr gute elektrische Isolierkraft, aus ihren Lösungen lassen sich plastische Massen herstellen, welche zu Formartikeln gepreßt werden können. Die Lösungen lassen sich ferner als Isolier- und Glanzlacke verwenden. Beispiele: In 58 Teilen Aceton werden 96 Teile Furfurol gelöst und die Mischung unter Rühren mit 48 Teilen Natronlauge von 33 Prozent allmählich versetzt. Die Reaktion ist nach einigen Stunden vollendet. Es haben sich zwei Schichten gebildet, eine obere gelbbraune, halbflüssige, harzige Masse, welche gewaschen wird, allmählich sich festigt und schließlich einen weichen Harzklumpen bildet, der sich leicht in Aceton löst. Oder ein Gemisch aus einem Molekül Furfurol und einem Molekül Methyläthylketon wird mit einigen Kubikzentimetern konzentrierter Salzsäure versetzt, gut durchgeschüttelt. Aus der dunklen Flüssigkeit scheidet sich nach einigen Tagen eine schwarze elastische Masse ab, die beim Erwärmen auf etwa 50° C fester wird. Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung von Kunstharzen, die sich für plastische Massen oder als Bindemittel für Füllstoffe zur Herstellung von elektrischem Isoliermaterial und anderen Gegenständen bzw. als Lackgrundsubstanzen eignen, dadurch gekennzeichnet, daß Ketone und Furfurol oder Furfurol abspaltende Stoffe in Anwesenheit von Kondensationsmitteln zur Reaktion gebracht werden. (f)

Verfahren zur Herstellung von Golfbällen mit zonenweise auf einen Kern gewickelten Gummifäden. D. R. P. Nr. 383 405 vom 28. Juni 1921 für Paramount Rubber Consolidated Inc., Philadelphia, P. A., V. St. A. (veröff. 13. Oktober 1923). Nach der Erfindung wird als Kern des Golfballes eine Hohlgummikugel von großer Wandstärke benutzt. Die Wandstärke ist wenigstens so groß, wie der Durchmesser des Innenhohlraumes. Der Hohlraum wird unter sehr hohem Druck mit Luft gefüllt. Auf den Kern werden Gummifäden in Zonen derart aufgewickelt, daß je zwei Zonen zueinander rechtwinklig liegen. Beim Wickeln wird der Gummifaden so fest angezogen, daß der Kern zusammengedrückt wird und sich dadurch in der zur Zonenebene senkrechten Richtung ausdehnt. Jede Wicklung verleiht daher der vorhergehenden eine erhöhte Spannung, so daß durch dieses Verfahren erreicht wird, daß die einzelnen Bewicklungszonen auch nach dem Ausrichten der Fäden gegeneinander noch eine sehr starke Spannung behalten. Patentansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Golfbällen mit zonenweise auf einen Kern gewickelten Gummifäden, dadurch gekennzeichnet, daß die Gummifäden in ungefähr rechtwinklig zueinander stehenden Zonen mit einer solchen Spannung aufgewickelt werden, daß jede Zone die vorhergehende auf einen größeren Durchmesser als ihren eigenen ausdehnt. 2. Nach dem Verfahren nach Anspruch 1

hergestellter Golfball mit hohlem Kern und einer diesen umgebenden elastischen, stark angespannten Wicklung, dadurch gekennzeichnet, daß die Wandstärke des Kerns wenigstens so groß ist, wie der Durchmesser seines Hohlraumes.

Verfahren zum Imprägnieren von Fasern, Faser- und Zellstoffen, Geweben, Papier und ähnlichen Stoffen mit Kautschuk. D. R. P. Nr. 383 431 vom 22. März 1919 für Runge-Werke A.-G., Spandau (veröff. 13. Oktober 1923). Nach dem Verfahren benutzt man wirkliche Lösungen von Kautschuk, nicht Aufquellungen, und zwar am besten solche Lösungen, die bei der Herstellung von Kautschukregeneraten nach einem Lösungsverfahren als Zwischenprodukt erhalten werden. Man stellt die Lösungen auf folgende Weise her: 1. Rohkautschuk wird kalt mit Benzol oder dergleichen gequollen, die Masse im Druckgefäß unter Rühren auf 100 bis 150° erhitzt. Bei 1–5prozentigen Lösungen erhitzt man 1 Stunde, bei stärkeren Lösungen längere Zeit, bis die Flüssigkeit leicht beweglich ist. 2. Kautschukabfälle von Vulkanisaten werden in geschlossenem Gefäß mit Kautschuklösemitteln auf etwa 150° erhitzt, bis völlige Lösung des Kautschuks erfolgt ist. Bei Anwendung derartiger Lösungen gewinnt man ein kautschukiertes Gewebe, bei dem die Faser bis ins Innerste mit Kautschuk durchsetzt ist. Die mit Kautschuk völlig durchtränkten Gewebefasern lassen sich zu Geweben verarbeiten für Auto- und Fahrradeinlagen, zu Hochdruckpackungen, Dampf- und Wasserschläuchen, Ledererersatz usw. Man kann mit solchen Kautschuklösungen imprägnierte Fasern auch zu Garnen verspinnen bzw. Garne durchtränken und verweben, die dadurch wasserdicht werden und sich z. B. gut zur Herstellung von Regenmänteln eignen. Patentansprüche: 1. Verfahren zum Imprägnieren von Fasern, Faser- und Zellstoffen, Geweben, Papier und ähnlichen Stoffen mit Kautschuk, dadurch gekennzeichnet, daß anstatt der üblichen Aufquellungen als Imprägniermittel wirkliche Lösungen von Kautschuk verwendet werden, die dadurch erhalten sind, daß man Aufquellungen von Kautschuk in Kautschuklösungsmitteln mit oder ohne Zusatz von Polymerisierungsmitteln längere Zeit auf höhere Temperaturen erhitzt. 2. Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Kautschuklösungen benutzt werden, die bei der Herstellung von Kautschukregeneraten nach einem Lösungsverfahren als Zwischenprodukt erhalten werden. 3. Verfahren zur Herstellung von wasserdichten Geweben, Kleidungsstücken oder dergleichen, dadurch gekennzeichnet, daß Fäden aus den üblichen Spinn- oder Ersatzfasern, Papier oder dergleichen mit wahren Kautschuklösungen gemäß Anspruch 1 und 2 imprägniert oder daß Fasern so imprägniert und zu Fäden verarbeitet werden, worauf die imprägnierten Fäden in üblicher Weise verwebt werden.

Verfahren zur Herstellung von hartgummiähnlichen Massen. D. R. P. Nr. 384 147 vom 31. Januar 1920 für Werjacit, G. m. b. H., Hamburg (veröff. am 24. Oktober 1923). Zusatz zum Patent Nr. 351 104. Es wurde beobachtet, daß man die beim Verfahren nach dem Patent Nr. 351 104 zur Verlangsamung der Härtung der Masse aus Phenolen, Seifen und Aldehyden dienenden kleinen Mengen von Benzoesäure und dergleichen durch billigere Harz- oder Wachsprodukte ersetzen kann, so besonders durch Naphthalin, das leicht schmilzt. Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung von hartgummiähnlichen Massen nach Patent Nr. 351 104, dadurch gekennzeichnet, daß man an Stelle von Benzoesäure, Salizylsäure oder ähnlichen leicht schmelzenden Säuren Zusätze von wohlfeileren harzigen oder wachsigen Stoffen, wie Kolophonium, Montanharz, Montanwachs, gechlorte Naphthalinprodukte oder Naphthalin macht.

Ausländische Patente.

Vulkanisationsverfahren. Engl. Patent Nr. 200 788 vom 30. Januar 1923 für Naugatuck Chemical Co., Naugatuck, Conn. (veröff. am 5. September 1923). Kautschuk und dergleichen in fester Form oder in Lösung wird kalt oder heiß vulkanisiert im Gemisch mit Schwefel, Zinkoxyd oder gewissen anderen Metallverbindungen, durch Schwefelkohlenstoff allein oder unter Zusatz von Tetrachlorkohlenstoff, wodurch die Entflammbarkeit vermindert wird, und einem Amin, z. B. Benzylamin, wenn Tetra oder dergleichen nicht anwesend ist. Zinkoxyd ist ersetzbar durch andere Verbindungen von Zink, Quecksilber, Blei, Kadminm, Kupfer, Arsen oder Mangan. Um die Entflammbarkeit herabzusetzen, dienen auch inerte Flüssigkeiten oder Gase, z. B. Kohlensäure, Stickstoff, Verbrennungsprodukte. An Stelle von Schwefelkohlenstoff läßt sich Kohlenoxysulfid verwenden. Geeignete Amine sind Methyl-, Dimethyl-, Diäthyl-, Benzyl-, Dibenzylamin, Piperidin, Anilin, Paratoluidin, Triäthyltrimethylentriamin. Der Schwefelkohlenstoff kann entweder mit den anderen Stoffen beim Mischen zugesetzt werden, oder man behandelt die Masse mit ihm oder dessen Dämpfen. Beispiele: Man erhitzt eine Masse aus 100 Teilen Kautschuk, 10 Teilen Zinkoxyd, 3 Teilen Schwefel und 2 Teilen Dibenzylamin im geschlossenen Kessel auf 180 bis 200° F in Tetrachlorkohlenstoffdampf, fügt dann ein Gemisch aus einem Volumenteil Schwefelkohlenstoff und zwei Volumenteilen Tetrachlorkohlenstoff hinzu und erhitzt auf obige Temperatur noch 2 bis 3 Stunden lang. Oder man stellt sich aus 100 Teilen Kautschuk, 10 Teilen Zinkoxyd, 3 Teilen Schwefel, 800 Teilen Benzol, 5 Teilen Benzylamin und 5 Teilen Schwefelkohlenstoff einen Zement her, welcher bei gewöhnlicher Temperatur in 48 Stunden vulkanisiert.

Plastische Masse zur Anfertigung von Kernen für Golfbälle, Reifen und dergleichen. Engl. Patent Nr. 201 274 vom 8. Mai 1922 für C. Gordon, Glasgow (veröff. am 19. September 1923). Man preßt Kork dicht zusammen, körnt die Korkmasse, mischt sie mit einer Kautschuklösung und einem Bindemittel aus Fasern oder Haaren, fügt Schwefel hinzu und vulkanisiert. Beispiel: Kork wird einem Druck von etwa 100 lbs auf das sqinch unterworfen, granuliert und mit etwa der gleichen Gewichtsmenge dicker Kautschuklösung, die 3 Prozent Schwefel enthält, gemischt. Zu dieser Masse setzt man etwa ein Viertel Gewichtsmenge Strickfasern oder dergleichen, formt und vulkanisiert im Dampf bei etwa 280° F.

Vulkanisationsbeschleuniger. Engl. Patent Nr. 201 570 vom 27. Juli 1923 für J. Chatelan, Lausanne (veröff. am 19. September 1923). Der Beschleuniger besteht aus Cyanamid oder Dicyandiamid. Fügt man der Kautschukmasse Dicyandiamid in gleicher Menge, wie der Schwefelgehalt ist, hinzu, so vermindert sich die Vulkanisationszeit um die Hälfte, welche erforderlich ist, wenn nur Schwefel allein vorhanden ist.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

39a. 5. S. 62 166. Sächsische Bürsten- und Knopfmaschinen-Werke G. m. b. H., Zwickau i. Sa. Ausbohrmaschine für Knopfwerkstücke. 16. Februar 1923.

39a. 20. G. 51 977. Viktor Müller, Forsthaus b. Krefeld. Selbsttätige Kammschneidemaschine. 28. September 1920.

39b. 8. E. 27 354. Elektrizitätswerk Lonza Akt.-Ges., Basel; Vertr.: Dr. G. Alfthan und H. Heuschmann, Landshut i. B. Verfahren zur Herstellung von Linoleum. 18. November 1921.

47f. 10. B. 104 057. Karl Brieden, Bochum, Mühlenstr. 42. Schlauchkupplung mit Stulpdichtung. 20. März 1922.

47f. 10. B. 107 569. Carl Brieden, Bochum, Mühlenstr. 42. Schlauchkupplung; Zus. z. Anm. B. 104 057. 9. Dezember 1922.

63c. 6. W. 61 561. August Wolfschlag, Offenbach a. M., Luisenstr. 57. Presse, zum Auf- und Abpressen von Massivreifen für Lastauto-Räder. 30. Juni 1922.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

39a. 8. 390 357. Fritz Kempter, Stuttgart, Heimstr. 9. Vorrichtung zum Waschen von Kautschuk u. dgl. 17. November 1922. K. 84 020.

39a. 10. 390 358. Radium Gummiwerke G. m. b. H., Köln-Dellbrück. Verfahren zur Herstellung farbig gemusterter Gummiplatten aus ungeschwefelter Gummimasse. 4. Juli 1922. R. 56 262.

39b. 3. 390 452. William Feldenheimer, Walter William Plowman und Dr. Philip Schidrowitz, London; Vertr.: R. Heering, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Verfahren zur Herstellung von tonhaltigen Kautschukmassen. 4. November 1921. F. 50 520.

48a. 2. 390 287. Ivan Gates Warren, Caterham Vallay, Engl.; Vertr.: Dipl.-Ing. K. Walther, Pat.-Anw., Berlin-Friedenau. Verfahren zur Herstellung von metallischen Oberflächen auf schwefelenthaltenden Gummiverbindungen. 1. Dezember 1922. W. 62 629. Großbritannien 12. Januar und 30. Mai 1922.

Klasse

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

71a. 862 100. Heinr. Schwind, Würzburg, Friedenstr. 8. Aufschraubbare Gummiabsatzhalteplatte. 22. Oktober 1923. Sch. 78 549.

71a. 862 116. Gustav Milse, Bremen, Häfen 69. Gummiabsatz. 29. November 1923. M. 78 613.

77f. 861 959. M. M. v. d. Heyden, Berlin, Leipziger Str. 119/120. Verschluß für aufblasbare Gummispielzeuge. 13. Dezember 1923. H. 98 556.

Marktberichte. 25. Januar 1924.

Der Preis für beste Pflanzerware in London, der zu Anfang der laufenden Woche bis auf 1 sh $1\frac{3}{4}$ d zurückgegangen war, hat in den letzten Tagen wieder etwas angezogen. Die Londoner Schlußnotierungen lauteten: Standard Crepe und Smoked Sheets greifbar und Februar 1 sh 2 d, März 1 sh $2\frac{1}{3}$ d, April-Juni 1 sh $2\frac{1}{2}$ d bis 1 sh $2\frac{3}{8}$ d, Juli-September 1 sh $2\frac{3}{4}$ d; Fine hard Para greifbar 1 sh $\frac{1}{4}$ d. Die Londoner Stocks nahmen weiter ab, wie aus der nachstehenden Uebersicht hervorgeht (tons):

Woche bis	Abladungen	Ablieferg.	Stocks
5. Januar	1626	1943	59 641
12. Januar	1037	2015	57 318 *)
19. Januar	1314	1578	57 054

*) ausschließlich 1100 tons, die durch Feuer auf der Concordiawerft vernichtet wurden.

Es liegen jetzt die amtlichen Zahlen über den englischen Rohgummihandel im ganzen verflossenen Jahre vor. Hiernach belief sich Einfuhr und Ausfuhr (in 100 lbs), wie folgt:

	1923	1922	1921
Einfuhr	1 795 657	1 430 822	1 903 107
Ausfuhr	1 514 362	1 168 202	960 353
Einfuhrüberschuß	281 295	262 620	942 754

Gegenüber 1922 nahm demnach die Einfuhr um 364 835, die Ausfuhr um 346 160 und der Einfuhrüberschuß um 18 675 zu. Interessant ist ein Vergleich des Verhältnisses von Ein- und Ausfuhr im ersten Halbjahr von 1923 verglichen mit dem im zweiten Halbjahr:

	1. Halbjahr	2. Halbjahr
Einfuhr	749 844	948 009
Ausfuhr	1 045 813	566 353

Während mithin im ersten Halbjahr die Ausfuhr die Einfuhr um rund 40 Prozent überstieg, war die erstere im zweiten Halbjahr um ungefähr den gleichen Prozentsatz niedriger als die letztere.

Ueber die Ausfuhr nach den hauptsächlichsten Bestimmungsländern im Jahre 1923 (und vergleichsweise 1922) unterrichtet die folgende Tabelle (Mengen ebenfalls in 100 lbs):

	1923	1922
V. S. Nordamerika	687 900	504 356
Frankreich	332 813	289 768
Deutschland	126 372	159 231
Italien	100 938	55 479
Rußland	100 936	54 955

Es ergibt sich hieraus, daß allein die Ausfuhr nach Deutschland gegenüber 1922 einen Rückgang aufzuweisen hatte und zwar um 32 859, d. h. um etwas mehr als 20 Prozent. Die Verschiffungen nach den Vereinigten Staaten von Nordamerika nahmen im ganzen Jahre trotz des gewaltigen Rückganges im zweiten Halbjahr um 183 544 zu, während sich die Verladungen nach Frankreich um 43 045 erhöhten. Prozentual am stärksten-

stieg die Ausfuhr nach Italien (+ 82 Proz.) und Rußland (+ 83 Proz.) Die englische Einfuhr (in 100 lbs.) an Guttapercha und Balata betrug 1923 95 823 (gegen 73 552 in 1922 und 70 993 in 1921), die Ausfuhr 9465 (9123 und 6116), die Einfuhr an Abfällen und Regeneraten 21 104 (6263 und 8926), die Ausfuhr 79 910 (40 353 und 49 857), die Einfuhr an Ersatzstoffen 403 (961 und 1300), die Ausfuhr an solchen 14 600 (10 912 und 5975).

Nach neuesten Berechnungen betrugen die gesamten Rohgummi-Ankünfte der Vereinigten Staaten Nordamerikas im vergangenen Jahre 299 858 tons und zwar im ersten Halbjahr 190 039 tons, im zweiten Halbjahr 109 819 tons, was einer Verringerung der Einfuhr im zweiten Halbjahr um annähernd 42 Prozent entspricht. Nach einer Privatmeldung aus New York wird der Verbrauch der amerikanischen Gummi-Industrie im ersten Vierteljahr 1924 auf 90 000 tons oder im Durchschnitt monatlich 30 000 tons geschätzt. Die Kraftwagenerzeugung der Vereinigten Staaten betrug an

	1923	1922
Personenwagen	3 632 093	2 339 768
Lastwagen	377 230	246 281
Insgesamt	4 009 323	2 586 049

Die Produktion stieg demnach im vergangenen Jahre um mehr als die Hälfte (55 Prozent).

Aus den neusten, von der Rubber Association of America veröffentlichten Statistiken geht hervor, daß die Erzeugung an Autoreifen usw. der Vereinigten Staaten im Oktober zugenommen hat (vergl. unsere genaue Aufstellung in Nr. 15/16). Sie betrug bei Luftschläuchen 3 855 244 (gegen 3 254 575 im September; Zunahme: 18,5 Proz.), Cordmänteln 1 318 837 (1 169 140; + 12,8 Proz.), Vollgewebemänteln 1 042 503 (860 441; + 21,2 Prozent) und Vollgummireifen 37 285 (37 074; + 0,6 Proz.). Nach der gleichen Quelle betrugen die Verladungen der Vereinigten Staaten im Oktober an Luftschläuchen 3 635 856 (3 724 724; — 2,4 Proz.), Cordmänteln 1 588 932 (1 457 778; + 9 Proz.), Vollgewebemänteln 1 276 975 (1 214 777; + 5,1 Proz.), Vollgummireifen 51 604 (49 667; + 3,9 Proz.) und die Vorräte zu Ende des Berichtsmonats an Luftschläuchen 6 898 425 (6 457 455; + 6,8 Proz.), Cordmänteln 3 442 061 (3 733 734; — 7,8 Proz.), Vollgewebemänteln 1 434 291 (1 663 823; — 13,8 Proz.) und Vollgummireifen 234 945 (249 379; — 5,8 Proz.).

Inzwischen wurden genaue Angaben (seitens der Londoner Malay States Information Agency) über die Rohgummiexporte von Britisch-Malaya im November und ihre Verteilung auf die Bestimmungsländer bekannt. Die Verschiffungen stellten sich (in 100 lbs.) auf insgesamt 392 971 (484 774), davon unter anderem nach Nordamerika 217 976 (366 738), England 91 210 (56 875), Japan 41 769 (19 631) und Europäisches Festland 35 987 (36 479). In den elf Monaten Januar-November von 1923 wurden insgesamt ausgeführt 5 073 942, hiervon unter anderem nach Nordamerika 3 249 205, England 977 081, Europäisches Festland 426 912 und Japan 352 823.

Der Londoner „Financier" bringt folgende Uebersicht über die Rohgummiausfuhr der wichtigsten Anbaugebiete Britisch Malaya, Ceylon und Niederländisch-Indien (tons):

	Malaya *)		Ceylon		Niederl.-Indien	
	1922	1923	1922	1923	1922	1923
Januar	16 027	18 513	4700	3897	5 733	10 944
Februar	18 426	15 818	3136	3406	7 526	9 914
März	17 812	18 538	3235	4618	6 575	11 593
April	12 539	18 619	2540	2567	7 301	11 032
Mai	22 095	15 095	4793	2679	8 222	9 906
Juni	17 330	13 664	2794	2009	7 521	10 132
Juli	18 575	11 125	3901	3013	9 614	11 394
August	18 575	12 764	3311	3126	7 939	10 561
September . . .	17 265	16 686	4961	2567	8 698	10 492
Oktober	23 472	15 083	5426	2009	12 271	11 080
November . . .	16 474	10 101	4685	3014	10 249	13 963
Dezember . . .	13 858	17 937	3865	4129	10 033	14 000
	212 695	183 943	47 367	37 034	101 682	135 011

*) netto.

Von Lewis & Peat (London) wird der Rohgummiverbrauch der Welt im Jahre 1924 wie folgt geschätzt (tons):

Nordamerika	290 000
Kanada	17 000
Verein. Königreich	30 000
Frankreich	30 000
Deutschland	20 000
Italien	10 000
Japan	10 000
Andere Länder	13 000
	420 000

Die Vorräte zu Ende des Jahres veranschlagen die Genannten folgendermaßen:

	1923	1922
England	66 000	81 000
Singapore	20 000	40 000
Nordamerika	100 000	95 000
	186 000	216 000

Die Stocks hätten mithin im verflossenen Jahre um rund 30 000 oder 14 Prozent abgenommen. Für das laufende Jahr wird mit einer weiteren Abnahme um 30 000 tons gerechnet. A. D.

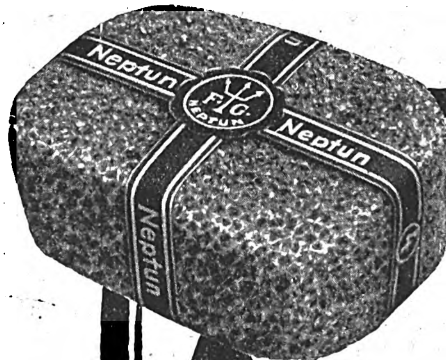
Vom Hamburger Rohgummimarkt.

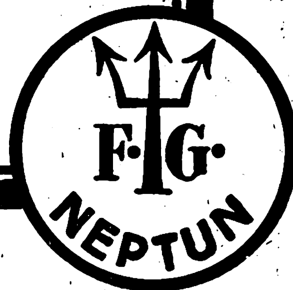
Hamburg, den 25. Januar 1924.

Der Markt war in der Berichtswoche leichten Schwankungen unterworfen, und die Umsätze waren kleiner als in der Vorwoche; gehandelt wurden u. a. prima Latex Crepe, off Latex Crepe, prima sowie abfallende Sheets und braune Crepe.

An den Auslandsmärkten war die Tendenz nicht einheitlich; während vom Osten ziemlich hohe Preise gefordert werden, waren die Meldungen







aus New York etwas schwächer. In London unterlagen die Preise ziemlichen Schwankungen, hervorgerufen durch die unsichere politische Lage, Streiks und das Schwanken der Wechselkurse.

Der Paramarkt ist ruhig bei leicht abgeschwächten Preisen.

Es notierten in der Berichtswoche:

I. Latex Crepe	1 sh 2 d	bis	1 sh 2½ d
I. Ribbed Smoked Sheets	1 sh 2 d	bis	1 sh 2½ d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	1 sh 1 d	bis	1 sh 2 d
Reine braune Crepe	1 sh 1¼ d	bis	1 sh 1¾ d
Etwas borkige braune Crepe	1 sh 1 d	bis	1 sh 1½ d
Dunkle Crepe	1 sh 0¾ d	bis	1 sh 1¼ d
Hard cure fine Para	1 sh 0¼ d	bis	1 sh 0½ d
Caucho Ball	— sh 11¾ d	bis	1 sh 0 d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia	3 sh 6 d	bis	3 sh 8 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia	2 sh 11½ d	bis	3 sh 2 d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	— sh 10¼ d	bis	— sh 10½ d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 24. Januar 1924.

Seit unserem letzten Bericht verschlechterte sich die Lage auf dem Markt, bis die Preise am 15. d. M. den Stand von 1 sh 2 d erreichten. Infolge des Valutastandes waren die Londoner Preise niedriger als die in New York. Der niedrige Stand des französischen Franken hat Aufträge aus Frankreich verhindert. Andererseits nahmen die Nachfragen aus Deutschland zu. New York notierte anfangs der letzten Woche 26¼ Cents, heute 25⅛ Cents für greifbare sheets. Wenn auch in New York mit einer Fabrikation von 5 Millionen Reifen für dieses Jahr zu rechnen ist, wird in Anbetracht der Gummipreise nicht viel daran verdient werden; denn die Preise für Reifen sind so niedrig, wie noch nie. In Singapore blieben die Preise fest. Versteigert wurden 450 t Gummi zum Preise von 1 sh 2½ d cif. In London stehen heute die Preise für greifbare Ware auf 1 sh 2 d und New York notiert 25⅛ Cents für greifbare sheets. Die New Yorker Parität steht also über London, doch lassen sich die Verschiffungskosten damit nicht decken. Die 25 Millionen Dollar-Gesellschaft der amerikanischen und holländischen Finanzgruppe hat die Anteile des Batavia and General Plantations-Trust erworben und richtet sich gegen die Beschränkungsvorschrift. In der letzten Woche war in London der Markt für Pflanzungsgummi still. Crepe greifbar galt 1 sh 1⅞ d bis 1 sh 2 d, Februar ebenso, März 1 sh 2 d bis 1 sh 2⅛ d, April-Juni 1 sh 2¼ d bis 1 sh 2½ d, Juli-September 1 sh 2½ d bis 1 sh 2¾ d. Ribbed smoked sheet greifbar 1 sh 1⅞ d bis 1 sh 2 d, Februar ebenso, März ebenso, April-Juni 1 sh 2¼ d bis 1 sh 2⅜ d, Juli-September 1 sh 2½ d bis 1 sh 2¾ d. Para-Markt unverändert. Hard fine greifbar 1 sh ¼ d, Februar-März ebenso, März-April 1 sh ½ d. Soft fine greifbar 11½ d, Februar-März ebenso, März-April 11¼ d. (Die Preise verstehen sich ab Lager London; es sind also die Londoner Kosten, Fracht und Versicherung dazu zu schlagen).

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 18. Januar 1924.

Der Stillstand im Gummimarkt hält noch immer an und die Preise zeigen kaum einige Aenderung. Die einzigen Geschäfte von einiger Bedeutung, die stattfanden, waren einige Verkäufe durch Produzenten für Lieferung in 1925. Die Preise sind wie folgt: Hevea Crepe —,74½ fl., Sheets —,74 fl., loko; Hevea Crepe —,76 fl., Sheets —,75 fl., Januar-März; Hevea Crepe —,77 fl., Sheets —,76½ fl., April-Juni.

* * *

Amsterdam, den 25. Januar 1924.

Mit ziemlich lebhaften Umsätzen im Terminmarkt und einigen Geschäften für Lieferung in verschiedenen Perioden dieses Jahres fob Indien sind die Preise mit einer nur kurzen Unterbrechung ziemlich bedeutend gefallen. Besonders von Amerika war die Kauflust gering. Der Schluß ist stetig, ungefähr ½ Cent höher als der niedrigste Stand der Woche und zwar wie folgt: Hevea Crepe —,73 fl., Sheets —,72½ fl., loko; Hevea Crepe —,73½ fl., Sheets —,73 fl., Februar; Hevea Crepe —,75 fl., Sheets —,74½ fl., April-Juni.

Joosten & Janssen.

Paraffin, Ceresin, Wachs.

Hamburg, den 26. Januar 1924.

Die Nachfrage auf dem Wachsmarkte war auch in den letzten Berichtswochen recht rege und wurden teilweise erhebliche Umsätze erzielt.

Paraffin zeitigt weiter feste Tendenz und muß auf Grund der hier zuletzt genannten Abladungsnotierungen mit noch steigenden Preisen gerechnet werden.

Ceresin ist bei langsam anziehenden Notierungen mehr gefragt.

Japanwachs ist unverändert.

Karnaubawachs. Die feste Haltung des Marktes hält an.

Montanwachs: ohne Bewegung.

Ich notiere heute freibleibend: Paraffin, weiß, amerik., 50/52° in Taf., 12 $ per 100 kg. Paraffinschuppen, weiß, amerik., 50/52°, 9,75 $ per 100 kg. Paraffinschuppen, gelb, amerik., 50/52°, 9,50 $ per 100 kg. Ceresin, naturgelb, 54/56°, 16,50 $ per 100 kg. Ceresin, weiß, 54/56°, 17,50 $ per 100 kg. Japanwachs, eine der drei ersten Marken, 90 sh per 1 cwt. Karnaubawachs, fettgrau, 94 sh per 1 cwt. Karnaubawachs, courantgrau, 91 sh per 1 cwt. Montanwachs, erste Marke, 55 Goldmark per 100 kg. Alles per 100 kg ab Lager Hamburg, unverzollt. Ceresin und Montanwachs, verzollt, brutto für netto, bzw. netto inkl. Verpackung. Der Zoll für Paraffin und Karnaubawachs beträgt 0,10 Goldmark und für Japanwachs 0,15 Goldmark.

Vaseline: Die sprunghaft steigenden Auslandspreise für alle in Frage kommenden Rohstoffe bedingen eine baldige Erhöhung der Notierungen.

Ich notiere vorerst weiter freibleibend: Vaseline, technisch hellgelb, garantiert harz- und säurefrei, 9,20 $. Vaseline, technisch braun, garantiert harz- und säurefrei, 8,80 $ per 100 kg netto inkl. Faß, verzollt ab Lager Hamburg. Bericht der Firma Willy L. Wolff.

Die Celluloid-Industrie

Fachblatt für Fabrikation und Handel von Celluloid und Celluloidwaren sowie verwandter Produkte

Organ des Verbandes der Deutschen Celluloid-Industriellen E. V.

Aenderung der Devisenablieferungspflicht.

Durch Verordnung des Reichswirtschaftsministers vom 29. Dezember 1923 sind folgende Prozentsätze für die Devisenablieferung festgesetzt worden:

Nr. des statistischen Warenverz.		
99	Kampfer	50 %
506	Gewebe mit Zellhorn usw. überstrichen (zum Beispiel Pegamoid)	0 %
521b	Gummiwäsche, sogen. (Halskragen und dergl.) aus Geweben, mit Zellhorn oder ähnlichen Stoffen überstrichen	40 %
601b	Nachahmungen von Elfenbein in Platten od. Stücken	20 %
602	Waren aus Elfenbein oder Nachahmungen davon	20 %
603a	Schildpattplatten oder -stücke	20 %
603b	Nachahmungen von Schildpatt in Platten od. Stücken	20 %
604	Waren aus Schildpatt oder Nachahmungen davon	20 %
639a	Zellhorn	50 %
639b	Galalith und ähnliche Stoffe	30 %
640a und b	Filme, unbelichtet und belichtet aus Zellhorn oder ähnlichen Stoffen, unbelichtet	50 %
	Desgl. belichtet	70 %
640b	Kämme, Knöpfe und andere Waren ganz oder teilweise aus Zellhorn usw.	20 %

Diese Verordnung findet auch Anwendung, soweit für eine bereits erfolgte Ausfuhr ausländische Zahlungsmittel noch nicht abgeführt sind.

Herstellung von Celluloid-Wäsche (Gummiwäsche).

Schon der Erfinder des Celluloids, Hyatt, stellte Ende der 50er Jahre des vorigen Jahrhunderts Wäsche (Kragen, Manschetten, Vorhemden) aus Celluloid her, welche schnell mißfarbig wurden, da das Celluloid unrein war. Die sogenannte Gummiwäsche hat sich zu einem bedeutenden Fabrikationszweig entwickelt, und wird außerordentlich viel benutzt. Man fabriziert Celluloidwäsche sowohl aus weichem Celluloid mit Gewebeeinlage als auch aus Hartcelluloid ohne Einlage. Weichcelluloid in Bogenform und das Gewebe (Schirting) werden in geeigneter Größe und Form ausgestanzt mittels Formmesser. Bei Kragen muß die Länge etwa 3 cm größer genommen werden als die Kragenweite des fertigen Fabrikats beträgt, z. B. Kragenweite 40, Schnittlänge 43 cm. Der Schirting darf keine Appretur haben, muß gut gekrumpft sein, damit das Gewebe nicht einläuft. Nach dem Ausstanzen wird kaschiert. Man behandelt die Gewebeteile mit Klebstoff, läßt durch Wringmaschine laufen, die Celluloidteile werden auf einer befeuchteten Kautschukunterlage mit den Gewebeteilen bedeckt und darüber ein zweiter Celluloidteil gelegt. Ist die Kautschukunterlage voll beschickt, so legt man eine zweite dünne Kautschukplatte auf und darüber noch eine Blechtafel. Das Ganze kommt in eine hydraulische Presse und wird etwa 5 Minuten bei 40° C gepreßt. Um den Kragen das Ansehen von Leinwand zu erteilen, preßt man sie zwischen Battistlagen in auf etwa 70° C erhitzter Presse sehr kräftig, so daß das Gefüge der Schirtingeinlage sich außen zeigt. Nun stanzt man mit Fassonmesser den Celluloidüberschuß ab, poliert in Maschine mit Köpernesselscheiben und Bimsstein, reinigt durch Waschen, wringt und trocknet. Endlich werden die Knopflöcher ausgestanzt, Nummer und Fabrikzeichen eingepreßt und durch gravierte Stahlrädchen die Nahtimitation angebracht. Der Stehkragen aus Celluloid ist fertig. Bei Anfertigung von Umlegekragen ist die Konstruktion der Umlegekurve für guten Sitz sehr wichtig. Man erweicht die wie oben beschrieben angefertigten Stehkragen auf einer warmen Platte, biegt über eine Metallschablone und führt den Kragen schnell um einen durch Wasser gekühlten Metallzylinder. Vorhemdchen werden auf gleiche Weise angefertigt, auf einer Prägepresse mit Leinwanddessin versehen, die Knopflöcher ausgestanzt, der Halsausschnitt erwärmt und der Halsbund angeprägt. Bei Herstellung von Celluloidwäsche aus Hartcelluloid fällt das Kaschieren der Gewebeeinlage weg. Man preßt das Leinwanddessin auf die Celluloidplatte vor dem Ausstanzen der einzelnen Wäscheteile auf und glänzt ohne Polieren die fertigen Stücke durch hohen Druck zwischen Zinn- oder Nickelblech oder durch Behandeln mit polierten Stahlwalzen.

Auflösung der Außenhandelsstelle für den Maschinenbau.

Ueber die Akten der Außenhandelsstelle für den Maschinenbau, die wegen der Aufhebung der Ausfuhrüberwachung aufgelöst ist, kann vom 10. Februar 1924 an nicht mehr verfügt werden. Anträge von Firmen, die von ihnen eingesandte Schriftstücke usw. zurückhaben wollen, sind bis spätestens 5. Februar 1924 an die Außenhandelsstelle für den Maschinenbau, Charlottenburg 2, Bismarckstraße 109, zu richten.

Deutschlands Ein- und Ausfuhr an Celluloid und Celluloidwaren Januar—September 1923, verglichen mit 1922.

dz = Doppelzentner.

Einfuhr.

99. Kampfer.

aus	Januar—September 1923 dz	1922 dz
China	2	418
Japan	1 230	916
übrigen Ländern	30	100
Zusammen	1 262	1 434

506. Gewebe, mit Zellhorn usw. überstrichen (z. B. Pegamoid)

Einfuhr dz	—	1

521b. Gummiwäsche, sog. (Halskragen u. dergl.), aus Geweben, mit Zellhorn (Celluloid) od. ähnl. Stoffen überstrichen

Einfuhr dz	1	1

601b. Nachahmungen von Elfenbein in Platten oder Stücken

aus	dz	dz
Großbritannien	—	5,68
übrigen Ländern	0,11	0,02
Zusammen	0,11	5,70

602. Waren aus Elfenbein oder Nachahmungen davon

aus	dz	dz
Oesterreich	0,94	4,96
übrigen Ländern	1,97	1.66
Zusammen	2,91	6,62

603a. Schildpattplatten oder -stücke

aus	dz	dz
Großbritannien	21,42	13,07
Brit. Indien	45,61	37,50
Niederl. Indien	20,70	26,66
übrigen Länder	9,93	10,80
Zusammen	97,66	88,03

603b. Nachahmungen von Schildpatt in Platten oder Stücken

Einfuhr dz	0,09	0,04

604. Waren aus Schildpatt oder Nachahmungen davon

aus	dz	dz
Oesterreich	0,82	2,02
übrigen Ländern	3,90	1,98
Zusammen	4,72	4,00

639a. Zellhorn (Celluloid)

aus		dz
Oesterreich	111	133
übrigen Ländern	655	358
Zusammen	766	491

639b. Galalith und ähnliche Stoffe

Einfuhr dz	177	55

640a 1. Filme: unbelichtet, aus Zellhorn oder ähnlichen Stoffen

Einfuhr dz	25	20

640a 2. —: belichtet

aus	dz	dz
Danzig	15	19
Oesterreich	18	38
übrigen Ländern	52	69
Zusammen	85	126

640b. Kämme, Knöpfe und andere Waren ganz oder teilweise aus Zellhorn usw.

aus	dz	dz
Oesterreich	7	13
übrigen Ländern	121	74
Zusammen	128	87

Ausfuhr.

99. Kampfer.

nach	dz	dz
Elsaß-Lothringen	0	—
Frankreich	404	495
Oesterreich	63	326
V. St. v. Amerika	1 628	331
übrigen Ländern	2 058	233
Zusammen	4 153	1 385

506. Gewebe, mit Zellhorn usw. überstrichen (z. B. Pegamoid)

nach	dz	dz
Italien	80	324
Niederlande	138	219
Oesterreich	99	338
Schweden	303	211
übrigen Ländern	1 079	1 156
Zusammen	1 699	2 248

521b. Gummiwäsche, sog. (Halskragen u. dergleichen), aus Geweben, mit Zellhorn (Celluloid) od. ähnlichen Stoffen überstrichen

nach	dz	dz
Belgien	15	65
übrigen Ländern	44	150
Zusammen	59	215

601. Elfenbein in Platten od. Stücken oder Nachahmungen davon

Ausfuhr dz	8,08	2,64

602. Waren aus Elfenbein oder Nachahmungen davon[1])

nach	dz	dz
Großbritannien	7,30	15,05
übrigen Ländern	53,08	36.73
Zusammen	60,38	51,78

603. Schildpatt in Platten od. Stücken und Nachahmungen davon

nach	dz	dz
Italien	25,52	38,72
übrigen Länder	28,50	24,40
Zusammen	54,02	63,12

604. Waren aus Schildpatt oder Nachahmungen davon

nach	dz	dz
Italien	0,12	13,11
übrigen Ländern	8,31	11,21
Zusammen	8,43	24,32

639a. Zellhorn (Celluloid)

nach	dz	dz
Großbritannien	1 819	1 505
Italien	784	1 217
Oesterreich	1 163	2 093
Tschechoslowakei	1 335	1 565
Ostpolen	743	415
Pol.-Oberschlesien	160	[2])11
Südrußland	—	353
Spanien	173	238
V. St. v. Amerika	323	265
übrigen Ländern	918	1 165
Zusammen	7 418	8 827

639b. Galalith und ähnliche Stoffe

nach	dz	dz
Danzig	161	365
Großbritannien	1 601	784
Italien	1 799	1 896
Oesterreich	338	1 711
Tschechoslowakei	405	1 026
Ungarn	115	360
Ostpolen	170	218
Schweiz	3 139	263
Spanien	133	440
V. St. v. Amerika	528	485
übrigen Ländern	2 697	659
Zusammen	11 086	8 207

640a1. Filme: unbelichtet, aus Zellhorn oder ähnlichen Stoffen

nach	dz	dz
Belgien	15	41
Dänemark	158	153
Elsaß-Lothringen	—	—
Frankreich	1	410
Griechenland	20	45
Großbritannien	75	84
Italien	495	622

[1]) Außer Fächern, Rosenkränzen, Opern- und Ferngläsern.

[2]) Erst vom 1. Juli 1922 ab nachgewiesen.

Niederlande	84	76
Norwegen	54	40
Oesterreich	110	326
Tschechoslowakei	106	104
Ostpolen	30	1
Rumänien	17	24
Litauen	2	[3]) 24
Finnland	49	36
Schweden	291	241
Schweiz	128	74
Spanien	170	132
Türkei	88	79
Brit. Indien	39	17
China	54	232
Japan	337	391
Argentinien	82	45
Brasilien	63	42
Chile	9	23
Mexiko	31	28
V. St. v. Amerika	1 887	1 509
übrigen Ländern	296	121
Zusammen	4 691	4 920

640a 2. —: belichtet

nach	dz	dz
Belgien	23	37
Dänemark	25	36
Elsaß-Lothringen	—	—
Frankreich	82	65
Großbritannien	46	51
Italien	61	28
Niederlande	86	49
Oesterreich	179	223
Tschechoslowakei	101	92
Ostpolen	13	28
Lettland	51	[4]) 28
Schweden	45	36
Schweiz	60	34

[3]) Einschl. Estland, Lettland.
[4]) Einschl. Estland, Litauen.

Spanien	49	96
Japan	11	20
Argentinien	9	43
Brasilien	15	37
V. St. v. Amerika	24	35
übrigen Ländern	228	185
Zusammen	1 108	1 123

640b. Kämme, Knöpfe u. and. Waren, ganz od. teilweise aus Zellhorn usw.

nach	dz	dz
Saargebiet	74	216
Belgien	419	663
Bulgarien	78	130
Dänemark	1 068	736
Griechenland	135	148
Großbritannien	3 166	2 055
Italien	1 202	710
Niederlande	1 908	2 088
Norwegen	481	284
Oesterreich	502	655
Tschechoslowakei	264	246
Ungarn	150	244
Ostpolen	426	38
Portugal	80	193
Rumänien	169	328
Litauen	165	[3]) 407
Finnland	241	293
Schweden	953	735
Schweiz	650	440
Spanien	302	551
Türkei	404	431
Aegypten	142	155
Brit. Indien	197	127
Argentinien	782	313
Brasilien	321	153
Chile	155	160
Mexiko	170	194
V. St. v. Amerika	1 417	583
übrigen Ländern	1 776	932
Zusammen	17 797	14 208

Fragekasten.

Ausstattung von Celluloid-Artikeln durch Steindruck.

Anfrage: Wie stattet man Celluloidartikel durch Steindruck aus?

Antwort: Um Celluloidartikel mittels Steindruck zu bedrucken, wendet man verschiedene Drucktechniken an. Werden an die Artikel keine großen Ansprüche auf schöne Ausführung gestellt, z. B. bei Geschäftskarten früher, so benutzte man die Steindruckpresse. Jetzt legt man großen Wert auf Höchstleistungen im Celluloiddruck. Plakate, Bilder, Uhrzifferblätter, Kartonnagen aus Celluloid bedruckt man mehrfarbig mit Schnellpresse auf der Blechdruckpresse. Die Zeichnung wird erst auf eine Gummischicht und dann auf die Celluloidplatte übertragen. Die Druckfarbe darf nicht eindringen wie beim Papierdruck, sondern muß in sich selbst trocknen, besonders aber fest haften. Man setzt beim Steindruck den Farben Sikkativ und Kopallack, wohl auch etwas Kampferlösung und Nitrobenzol zu. Für Golddruck wird als Untergrund Acajoulack und Sikkativ verwendet. Vor dem Druck lasse man die Celluloidtafeln längere Zeit an der Luft liegen, sie sollen zweimal wechselseitig durch die Maschine unter starkem Druck laufen. Fehldrucke lassen sich mit Benzin oder Spiritus abwaschen, die Celluloidplatten sind dann wieder brauchbar.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Frankfurt a. M. Bieberer Bein- und Celluloidwarenfabrik Strasburger & Oppenheimer. Herrn Kaufmann Fritz Heidenheimer zu Frankfurt a. M. ist Gesamtprokura in Gemeinschaft mit einem anderen Gesamtprokuristen erteilt.

Nürnberg. Galalithwaren-Gesellschaft m. b. H. Vertretung der Gesellschaft erfolgt nun, wenn mehrere Geschäftsführer vorhanden, entweder durch zwei oder einen Geschäftsführer mit einem Prokuristen; Alleinvertretungsbefugnis kann eingeräumt werden. Die

Herren Geschäftsführer Klotzbücher und Pritzl sind ausgeschieden. Neu bestellt ist Herr Fritz Rosenthal, Kaufmann in Nürnberg.

Schmölln (S.-A.). Schmöllner Celluloidwarenfabrik Oscar Mehlhorn & Sohn. Herrn Richard Erich Günther in Schmölln ist Prokura erteilt.

Schötmar. Ernst Küster's Celluloidwarenfabrik, Inhaberin Frau Emma Küster in Schötmar. In das Geschäft ist Herr Fabrikant Herbert Küster in Schötmar als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Die dadurch gebildete offene Handelsgesellschaft, deren persönlich haftende Gesellschafter Frau Emma Küster und Herr Fabrikant Herbert Küster, beide in Schötmar, sind, hat am 1. Jannar 1924 begonnen. Sie wird unter der Firma Ernst Küster's Celluloidwarenfabrik fortgeführt.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Frankfurt a. M. Schwab & Frey Aktiengesellschaft. Herstellung von Haarschmuck und Celluloidwaren jeder Art und verwandter Artikel. Das Grundkapital beträgt 8 Millionen Mark. Gründer sind die Herren Jacob Schwab und Rudolf Frey, Ehefrau Aenny Schwab, geb. Reichenbach, ferner die Herren Anselm Wolff, Carl Feldheim, sämtlich in Frankfurt a. M. Der erste Aufsichtsrat besteht aus den Herren Rudolf Lismann, Bankier in Frankfurt a. M., Carl Feldheim, Frankfurt a. Main, Rechtsanwalt Dr. Adolf Katzenstein, Frankfurt a. M.

Hohendodeleben b. Magdeburg. Celluloidwaren-Fabrik Feldmann, Aktiengesellschaft. Herstellung und Vertrieb von Celluloidwaren aller Art.

Liebau (Schles.). Licoloid-Werke Aktiengesellschaft. Erwerb und Verwertung des beim deutschen Patentamt zum Patent angemeldeten Verfahrens zur Herstellung von gemusterten Erzeugnissen aus Celluloid u. dgl. Das Grundkapital der Aktiengesellschaft beträgt 174 000 000 Mark.

Neue Patente.

Verfahren zur Herstellung von Filmen, Bändern usw. aus Viskose. D. R. P. Nr. 386 957 vom 13. März 1921 für Dr. Otto Faust, Premnitz (veröff. 19. Dezember 1923). Es wird zunächst Viskose in den Zustand eines starren Gels übergeführt und dann aus dem Gel die Artikel mechanisch angefertigt. Die Viskose kann gefärbt oder ungefärbt, für sich oder mit Füllmitteln verwendet werden. Zur Ueberführung in den Gelzustand läßt man z. B. Viskose auf einem Dorn unter Wärme und Druck koagulieren und schält die Schicht ab, die gebändert bzw. getrocknet wird. Patentansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Filmen, Bändern usw. aus Viskose, dadurch gekennzeichnet, daß diese im Gelzustande mechanisch verarbeitet wird. 2. Vorrichtung zur Ausführung des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man in die Viskose vor ihrer Ueberführung in den Gelzustand einen Dorn einführt, dessen eines Ende oder dessen beide Enden nachher in bekannter Weise eingespannt werden können, um das Abschälen oder Abdrehen mit möglichst geringen Abfällen durchführen zu können. 3. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man die Viskose, gefärbt oder ungefärbt, mit oder ohne Füllmittel irgendwelcher Art, zur Erreichung besonderer Effekte, mechanischer, optischer oder auch chemischer Natur, in den Zustand eines mehr oder weniger starren Gels bringt und mit Hilfe einer Schneidevorrichtung abschält oder abdreht. 4. Verfahren nach Ansprüchen 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß man endlose Bahnen dünnerer oder dickerer Blätter (Filme) oder Bänder durch Abdrehen erzeugt und diese in kontinuierlichem Arbeitsgang einer Nachbehandlung unterwirft. 5. Verfahren nach Anspruch 3 zur Herstellung gemusterter Endprodukte, dadurch gekennzeichnet, daß man in die Nachbehandlung in an sich bekannter Weise eine Nachbehandlung auf mit Mustern versehenen Walzen, Platten oder Pressen, geheizt oder kalt, zum Einprägen, Eindrücken, farbig oder farblos, oder zum Einstanzen von Mustern einschaltet. 6. Verfahren nach Ansprüchen 3 und 4 zur Herstellung schmaler Bändchen, wie z. B. Kunststroh, dadurch gekennzeichnet, daß man in an sich bekannter Weise das kontinuierlich erzeugte Material in Streifen gewünschter Breite und Länge zerschneidet und gegebenenfalls gleich unter Ausnutzung der Parallellage weiter verarbeitet, verflechtet und dergleichen. 7. Verfahren nach Ansprüchen 2 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß man zwei oder mehrere Filme oder Bänder gleichzeitig erzeugt und zusammenlaufen läßt zwecks Erreichung dickerer Schichten, indem man gleichzeitig zwischen die Schichten einen Klebstoff, gefärbt oder ungefärbt bzw. mit oder ohne Beschwerungsmittel, bringt.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Klasse

33c. 4. Sch. 67 682. Jacob Schwab, Frankfurt a. M., Friedeberger Land-Straße 298. Aus einem einzigen Stück gebogene Haarklemme aus Celluloid oder ähnlichen Stoffen. 30. April 1923.

39b. 8. F. 47 429. Frederic William Vesey Fitzgerald, Quedgeley, Engl.; Vertr.: Dr. F. Warschauer, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Verfahren zur Herstellung plastischer, fester oder formbarer Massen. 5. August 1920. England 8. Juli 1919 und 3. Oktober 1919.

75c. 5. E. 28 525. Heinrich Ettling, Frankfurt a. M.-Eschersheim, Eschersheimer Landstr. 521. Verfahren zum Aufbringen eines Cellonlacküberzuges. 25. September 1922.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

3a. 861 177. Hugo Rothmann, Breslau, Grünstr. 29. Handmanschette zum Einknöpfen mit Celluloidplatte. 19. Oktober 1923. R. 59 043.

Bei allen Anfragen an die Geschäftsstelle oder Redaktion ist unbedingt Rückporto beizufügen. Andernfalls kann briefliche Beantwortung nicht erfolgen, sondern nur Auskunft im Briefkasten oder Fragekasten.

Doppelheft 19 u. 20 Berlin, den 15. Februar 1924. 38. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen

Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu 4wöchentlich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE“

BEZUGSPREIS monatlich: 0,80 Goldmark. Für Oesterreich u. Ausland besondere Vereinbarung. Erscheint in Doppelheften 14täglich.	Die Bestellung erfolgt innerhalb Deutschland beim zuständ. Postamt. Oesterreich und Ausland direkt beim Verlag.	Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf. Begründet von Th. Gampe.	Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36.	Anzeigen die 7gespalt. Millimeter-Zeile oder deren Raum Goldmark 0,10. .. Bei Wiederholungen Rabatt. ..

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“ befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonto der „Gummi-Zeitung“ Berlin Nr. 809 Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Bankkonto: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38/39.

Verband der Deutschen Celluloid-Industriellen E. V.

Der Vorstand lädt zu der

ordentl. Jahresversammlung des Verbandes
für Sonnabend, den 1. März 1924, vorm. 9 Uhr,

in das **Gesellschaftshaus „Tunnel“**

Leipzig, Roßstraße 8, ein.

Tagesordnung:

1. Jahresbericht des Syndikus.
2. Kassenbericht.
3. Entlastung des Vorstandes.
4. Neuwahlen.
5. Stellungnahme zur Preispolitik der Rohcelluloid-Fabriken.
6. Aufstellung neuer Zahlungsbedingungen (ein Entwurf der Zahlungsbedingungen geht den Mitgliedern rechtzeitig zu).
7. Schiedsgerichtsverträge mit den Großhändlerverbänden.
8. Beitragsregelung.
9. Verschiedenes.

Im Hinblick auf die Wichtigkeit der Tagesordnung wird vollzähliges Erscheinen erwartet.

Abrundung von Pfennigbeträgen.

Wie uns aus Kreisen der Gummi-Industrie mitgeteilt wird, ist vor kurzem im Einvernehmen mit anderen Zweigen unserer Industrie vorgeschlagen worden, daß sich sämtliche Betriebe der Gummi-Industrie einheitlich für die Abrundung der Pfennigbeträge in den Warenrechnungen einsetzen und sich dabei des Grundsatzes bedienen sollen, daß Beträge bis zu 2 bzw. 7 Pfennig nach unten auf 0 bzw. 5 Pfennig, Beträge über 2 bzw. 7 Pfennig nach oben auf 5 bzw. 10 Pfennig abgerundet werden.

Preise für Gummiwaren in den Vereinigten Staaten.

Infolge der hohen Baumwollpreise hat die U. S. Rubber Company in Boston ihre sämtlichen Preisnotierungen für Gummiwaren, bei denen Baumwolle in irgendwelcher Weise verwendet wird, zurückgezogen. Die Preise sind vom 1. Januar d. J. ab um 10 Prozent erhöht worden. Für sonstige Gummiwaren ist keine Erhöhung beabsichtigt.

Aufhebung des Ausfuhrverbots für Galalith.

Durch eine Verordnung des Reichswirtschaftsministers vom 30. Januar 1924 ist die Ausfuhrverbotsliste der Verordnung vom 17. Sept. 1923 (vergl. „Gummi-Ztg.“, Seite 849, 37. Jahrg.) um verschiedene Positionen gekürzt worden. Unter anderem ist auch die für uns in Frage kommende Position 639b (Galalith und ähnliche Stoffe) aus der Ausfuhrverbotsliste herausgenommen worden, so daß von nun an Galalith und ähnliche Stoffe ohne Bewilligung des Reichskommissars für Aus- und Einfuhrbewilligung oder der sonst zuständigen Stellen ausgeführt werden dürfen.

Aufhebung der Karlsruher Zweigstelle für Aus- und Einfuhr-Bewilligungen.

Mit Rücksicht auf die weitgehende Einschränkung der Aus- und Einfuhrverbote und die damit verbundene erhebliche Einschränkung der Außenhandelskontrolle wird die Zweigstelle des Reichskommissariats für Aus- und Einfuhrbewilligung in Karlsruhe Ende Februar aufgelöst. Soweit der Karlsruher Beauftragte des Reichskommissars bisher zuständig war, sind etwa noch erforderliche Bewilligungen unmittelbar beim Reichskommissar in Berlin W, Lietzenburger Straße 18, zu beantragen.

Verbot der Aktien-Verminderung.

Nach einer Verordnung des Reichsjustizministers zur Durchführung der Verordnung über Goldbilanzen vom 5. Februar 1924 darf aus Anlaß der Umstellung einer Aktiengesell-

schaft, einer Kommanditgesellschaft auf Aktien oder einer Gesellschaft mit beschränkter Haftung die Zahl der Aktien oder Geschäftsanteile bis auf weiteres nicht vermindert werden. Irgendwelche Beschlüsse, die dieser Vorschrift zuwiderlaufen, sind nichtig. Desgleichen dürfen die vor dem Inkrafttreten der Verordnung gefaßten Beschlüsse nicht mehr durchgeführt werden, da auch ihre Eintragung nicht mehr stattfinden kann.

Das Reichsfinanzministerium zur englischen Reparationsabgabe.

Nach einer Mitteilung, die der Reichfinanzminister Dr. Luther vor kurzem Vertretern der am Handel mit England interessierten Wirtschaftskreise gegenüber gemacht hat, sind die Verhandlungen mit England über das German Reparation Recovery-Gesetz auch nach der Rückkehr der deutschen Vertreter aus London fortgesetzt worden. Die Regierung ist bemüht, alles zu tun, was in ihrer Möglichkeit steht, um eine Einigung zu erzielen und durch erweiterte Vorschläge alle Schwierigkeiten zu beseitigen, die heute noch dem Handel mit England entgegenstehen.

Ausfuhr aus dem unbesetzten Deutschland nach dem Saargebiet.

Die interalliierte Rheinlandkommission hat durch eine kürzlich herausgegebene Ordonnanz angeordnet, daß ohne Rücksicht auf die von der Reichsregierung verfügte Aufhebung zahlreicher Ausfuhrverbote aus dem unbesetzten Deutschland kommende Waren, die im Transit durch das besetzte Gebiet gehen, bei Nichtvorlage einer Ausfuhrbewilligung denselben Ausfuhrabgaben unterworfen werden, die bei der Ausfuhr von Waren des besetzten Gebietes zur Erhebung gelangen. Diese einschneidende Bestimmung ist für den Warenverkehr nach dem Saargebiet von großer Bedeutung, denn sie bringt in der Praxis die Wiedereinführung der Ausfuhrbewilligung für alle Waren aus dem unbesetzten Deutschland, die nicht über Elsaß-Lothringen, sondern durch das besetzte Gebiet nach dem Saargebiet versandt werden. Den beteiligten Firmen im unbesetzten Deutschland wird daher dringend empfohlen, sich für alle Warensendungen sowohl für einfuhrfreie wie für ausfuhrverbotene die Ausfuhrbewilligung des Delegierten des Reichskommissars für Aus- und Einfuhrbewilligung, Saarbrücken, Handelskammer, zu erwirken. Für schleunigste Erteilung dieser sogenannten Notausfuhrbewilligung ist dort Vorsorge getroffen worden. Für Postpakete mit ausfuhrfreien Waren sind vorläufig diese Notausfuhrbewilligungen noch nicht erforderlich. (lp)

Arbeitsmarkt und Wirtschaftslage im Dezember-Januar.

(Nach amtlichen Berichten.)

Die neue Währungspolitik, die seit dem 15. November den Markkurs auf unverändertem Stand hielt, gab der deutschen Wirtschaft die Möglichkeit planmäßiger Arbeit endlich wieder zurück. Aber so grundlegend die Rückkehr sicherer Währungsverhältnisse und geordneter Preisbildung ist, so konnte bei der Erschöpfung der deutschen Wirtschaft an Betriebsmitteln im Dezember eine Belebung doch nur innerhalb enger Grenzen und langsam erfolgen. Die Nachwirkungen des wirtschaftlichen Niederganges in der Zeit der Währungszerrüttung konnten noch nicht einmal überall zum Stillstand kommen. Nur sofern durch den Abbau der Entwertungszuschläge die Gestehungskosten und die Handelspreise stark genug sanken, konnte ein Teil des vordem durch die Verteuerung ausgeschlossenen Bedarfs dem Markt wieder zugeführt werden und der Industrie neue Aufträge bringen. Die Preise fielen meist nicht stark genug, um bei der Erschöpfung der Kaufkraft die Inlandsnachfrage genügend zu heben. Dazu kommt, daß die Behörden und so bedeutende Bezieherkreise, wie sie die Post und Eisenbahn mit ihrem ausgedehnten Netz von Betriebsstellen bilden, vorerst mit Aufträgen zurückhalten und die Lieferungsfristen für die bereits nach dem Bedarfsplan erteilten Aufträge noch hinausschieben müssen. Aus Mangel an Betriebsmitteln und unter den fortbestehenden Schwierigkeiten der Kreditbeschaffung müssen auch weite Erzeugerkreise ihren unerläßlichen Bedarf strecken. Im Dezember-Januar ist in der Lage der Schwerindustrie nur eine ganz geringfügige Teilbelebung, in der Regel sogar nur ein gewisser Stillstand des bisherigen Niederganges festzustellen. Nur bei den Industrien war der Eingang an Aufträgen gegenüber Oktober-November lebhafter, die Erzeugnisse von weniger beträchtlichen Anschaffungskosten und Gegenstände des täglichen Bedarfs herstellen oder die Gebrauchsgüter, z. B. Bekleidungsgegenstände, verfertigen, deren notwendige Anschaffung aus Mangel an Mitteln bereits längere Zeit hinausgeschoben wurde. Die Berichte der typischen Industriebetriebe stellen günstige neben ungünstige Anzeichen. In den berichtenden Betrieben hat vom 15. November bis 15. Dezember ein Abbau der Zahl der Beschäftigten um insgesamt etwa 5 Prozent stattgefunden, ein Beweis für die bis dahin trotz des Weihnachtsgeschäftes noch fühlbaren Nachwirkungen des bisherigen wirtschaftlichen Rücklaufs; die Geschäftslage innerhalb der Betriebe aber hat sich etwas günstiger als im November gestaltet. Die Gummiindustrie kann wegen ungenügender Aufträge die Arbeitskräfte meist nur kurze Zeit in der Woche beschäftigen und hat noch Arbeiter entlassen. Der vor kurzem etwas häufigere Eingang von Aufträgen hat nicht lange angehalten. Die berichtenden Firmen arbeiten gegenüber dem Vorjahr ungefähr mit $3/4$ des Personals.

Zulaufsbewilligung für Paketsendungen in das besetzte Gebiet.

Postpakete mit Waren, die nicht der Einheits-Zollgebühr bei der Versendung in die besetzten Gebiete unterliegen, bedürfen für die Abfertigung im besetzten Gebiet einer sogenannten Zulaufsbewilligung (die allein von den Besatzungsbehörden in den besetzten Gebieten, nicht von irgend einer Stelle im unbesetzten Deutschland ausgefertigt wird!). Postpakete, die einer Zulaufsbewilligung bedürfen, aber ohne solche in den besetzten Gebieten eingehen, sollen von den Zollstellen der Besatzungsmächte „beschlagnahmt“ werden, so daß vor Auflieferung von Postpaketen ohne Zulaufsbewilligung, falls erforderlich, gewarnt wird. Die Postämter im unbesetzten Deutschland können Auskünfte darüber geben, für welche Warengattungen Zulaufsbewilligungen erforderlich sind.

Leipziger Meßmietpreise Frühjahr 1924.

Die Mietpreise für Ausstellungsräume sind für die Leipziger Frühjahrsmesse Ende Dezember vorigen Jahres, soweit das Reichsmietengesetz gilt, durch die Schiedsstelle für Hauserhaltung und, soweit das nicht der Fall ist, durch die Mietausgleichskommission und die Leipziger Meßhäuser G. m. b. H. festgesetzt worden. Die damals bestimmten Preise werden vielfach als zu hoch empfunden. Der Aufsichtsrat der Leipziger Meßhäuser G. m. b. H., die maßgebende Vermieterorganisation, hat sich daher von neuem mit der Preisfrage beschäftigt und ist dabei zu folgenden Ergebnissen gelangt: Die Aussteller, von denen jetzt ein Werkleistungsbeitrag von 12,75 M, 11,50 M, 10,20 M oder 17,— M (je nach den Klassen) eingefordert wird, haben höchstens eine verhältnismäßig geringe Nachforderung zu erwarten. Wenn auf diese Weise der größte Teil der Aussteller für den Quadratmeter in den ersten Meßhäusern 12,75 M zuzüglich des $66\frac{2}{3}$prozentigen Werbebeitrages, also 21,75 M, zu zahlen hat, so ist dies ein erträglicher, etwa der Friedensmiete entsprechender Betrag. Der Kreis derjenigen Aussteller, welche eine höhere Miete zu tragen haben, ist nach Vorstehendem verhältnismäßig sehr eng; entweder die Aussteller tragen selbst die Schuld daran, daß das Reichsmietengesetz nicht zur Anwendung kommt, oder es handelt sich um einige wenige neue Häuser, für die eine anderweite Mietregelung ohne weiteres als angemessen anerkannt werden muß. Der Vorstand der Zentralstelle für Interessenten der Leipziger Mustermessen hat in seiner Sitzung vom 26. Januar von diesen Beschlüssen Kenntnis genommen.

Die Preisentwicklung in Deutschland in den Jahren 1919—1923.

Im ersten Januarheft der vom Statistischen Reichsamt herausgegebenen Zeitschrift „Wirtschaft und Statistik" ist unter dieser Ueberschrift eine Veröffentlichung enthalten, in der über die Stadien der Preisentwicklung in Deutschland nach dem Kriege interessante und gerade heute aufschlußreiche Ausführungen gemacht werden. Um deren Inhalt auch unseren Lesern zugänglich zu machen, geben wir sie im folgenden auszugsweise wieder. D. Red.

1. Die Preisbewegung Januar 1919 bis Mai 1921.

Bei Abschluß des vierjährigen Weltkrieges löste die Umstellung der Weltwirtschaft auf den jahrelang zurückgestellten Friedensbedarf zunächst eine allgemeine Hochkonjunktur aus, die in der Weltwirtschaftskrisis des Frühjahrs 1920 zusammenbrach. Das Niveau der Großhandelspreise (1913 = 100) erreichte in den Vereinigten Staaten von Amerika (Bureau of Labor) mit einer Steigerung von 199 im Januar 1919 auf 247 im Mai 1920, in England (Statist) mit einer Aufwärtsbewegung von 226 auf 313 im April 1920 den höchsten Stand, dem zunächst ein akuter Preissturz und die bis zur Gegenwart andauernde, nur durch die Ruhrkonjunktur unterbrochene Stagnation der Preise folgte. In Deutschland wurde das Niveau der Devisenkurse und Preise bei der Liquidation des Kriegsausganges namentlich infolge des durch die Blockade verschärften Warenhungers um das zehnfache inflationistisch emporgetrieben, und zwar wurde der Dollar, der im Januar 1919 einen Gegenwert von 8,20 (1,95fache der Friedensparität) hatte, im Durchschnitt Februar 1920 in Berlin mit 99,11 M (23,6fach) notiert. Gleichzeitig stieg das Niveau der Großhandelspreise von dem 2,62fachen im Januar 1919 auf das 17,09fache des Friedensstandes im März 1920.

In dieser Zeit hielt die Regierung an der öffentlichen Bewirtschaftung und Preisreglung für die wichtigsten im Inlande erzeugten Warengruppen mit der Folge fest, daß sich das Preisniveau der vorwiegend im Inlande erzeugten Waren nur von dem 2,58fachen im Januar 1919 auf das 12,48fache im März 1920 hob, während die freie Gruppe der Einfuhrwaren gleichzeitig von dem 2,89fachen auf das 40,63fache des Friedensstandes im Februar 1920 emporschnellte. Infolge der zwangswirtschaftlichen Erstarrung des Preisniveaus der Inlandswaren ging der Goldstand der Großhandelsindexziffer im Juli 1920 um 45,5 Prozent und derjenige der Lebenshaltungskosten um 8,5 Prozent über den Friedensstand hinaus, so daß die Aufrechterhaltung der Zwangswirtschaft in diesen Monaten bei Vermeidung akuter Preisschwankungen zu einer teilweisen realen Teuerung führte.

Die Industrie war infolge der akuten Preisschwankungen gezwungen, den Grundsatz der Preisstellung nach Gestehungskosten plus Zuschlag zu verlassen und ging zum Teil zu gleitenden, jeweils mit den Löhnen steigenden (Lohnklausel) Preisen, zum Teil zu gänzlich freibleibenden Verkäufen über. Da hierbei jedoch der Endpreis ungewiß blieb, wurde später die Veränderung der Preise vielfach in ein bestimmtes Verhältnis zur Lohnsteigerung gebracht und ein in Prozenten der Grundpreise ausgedrückter Höchstbetrag vorgesehen.

Den durch die unmittelbare Nachkriegskonjunktur bedingten akuten Schwankungen folgte eine nur durch die leichte Herbsthausse 1920 unterbrochene Stabilität der Devisenkurse und Preise, die durch die nach dem Londoner Ultimatum vom 5. Mai 1921 erneut einsetzende Geldentwertung abgelöst wurde.

2. Der Zeitabschnitt der unvollkommenen Anpassung Juni 1921 bis Juli 1922.

In raschem Anstieg schnellte mit der absinkenden Mark zunächst das Niveau der Devisenkurse empor. Der Dollar wird im Mai 1921 mit 62 M (14,8fach) und im November 1921 mit 263 M (62,6fach) bewertet. Trotz der sich überstürzenden Konjunkturbewegung blieb die Industrie zunächst bei der Lieferung zu festen Preisen. In dieser Periode sind daher die Preise, namentlich der im Inlande erzeugten Waren, der Geldentwertung keineswegs gefolgt. Dementsprechend erreichen in diesem Monat das Goldniveau der Großhandelsindexziffer (1913 = 100) mit 54,5 und dasjenige der Industrierohstoffe mit 57,8 ihren tiefsten Stand, der von dem Goldniveau der Industriestoffe in England gleichzeitig mit 126,8 und in Frankreich mit 127,2 um mehr als 100 Prozent überschritten wird.

Als die nach der Abwicklung des Herbstgeschäftes im Dezember 1921 vorübergehend eingetretene Devisenruhe unter dem System der ab Januar 1922 auf Reparationskonto zu leistenden Dekadenzahlungen von einer erneuten, wenn auch schwächeren Devisensteigerung abgelöst wurde, ließ sich der Grundsatz des Verkaufs zu festen Preisen nicht mehr halten. Die Industrie ging allgemein zu dem System der Gleitpreise (Lohn- bzw. Materialklausel) über, wobei jedoch zur Vermeidung von Uebertreibungen in den Gleitklauseln die nachträglichen Preissteigerungen an feste und nachprüfbare Maßstäbe gebunden wurden.

3. Beschleunigung der Anpassung Juli bis Dezember 1922.

Durch die nach dem Rathenaumorde außerordentlich verschärfte Geldentwertung stieg von Mai bis November 1922 der Dollarkurs von dem 69fachen um 2377 Prozent auf das 1711fache der Friedensparität, die Großhandelsindexziffer von dem 64,6fachen um 1682 Prozent auf das 1151fache, die Indexziffer der Lebenshaltungskosten von dem 38fachen um 1074 Prozent auf das 446fache des Friedensstandes. Der durch die Steigerung der Devisenkurse angezeigten Geldentwertung sind die Preise demnach in verschiedenen nach der Aufeinanderfolge im Produktions- und Verteilungsprozeß geordneten Stadien gefolgt, zunächst die Großhandels- bzw. Rohstoffpreise, in weiterem Abstande die Lebenshaltungskosten, an letzter Stelle das Arbeitseinkommen.

Die Wirtschaft hat in diesem Zustande vorgeschrittener Geldentwertung zur beschleunigten Anpassung der Preise an den absinkenden Geldwert vor allem die Methoden der Gleitpreise ausgebaut, und zwar wurden die Preise hierbei vielfach in Festmark (Festmarkpreis mal Index, Grundpreis oder Grundzahl mal Schlüsselzahl), in kursgesicherter Mark, in gebrochener Währung, bei der die ausländischen Rohstoffkosten in ausländischer Währung, die Inlandsunkosten mit Preisvorbehalt in Papiermark berechnet werden, in fremder Währung und schließlich in Goldmark gestellt. In der gleichen Richtung liegen die amtlichen Richtlinien für die Berechnung eines angemessenen Verkaufspreises, nach denen der Einstandspreis einer Ware jeweils nach der Reichsindexziffer der Lebenshaltungskosten der Geldentwertung angepaßt wird.

Die Forderung des Wiederbeschaffungspreises ergab sich aus der mit fortschreitender Geldentwertung zunehmenden Schwierigkeit, namentlich für den Einzelhandel, bei einem geringeren als dem Wiederbeschaffungspreise die Wirtschaftssubstanz intakt zu erhalten. Während die Kleinhandelspreise in der Friedenszeit um 37 Prozent über die Wiederbeschaffungspreise hinausgingen, erreichten sie im Herbst 1922 bei starken Schwankungen nur etwa 80 Prozent der Wiederbeschaffungspreise.

4. Stützungsaktion und Währungskatastrophe Januar bis Juli 1923.

Im Dezember 1922 tritt nach der Abwicklung des Herbstgeschäftes, wie im Jahre 1921, eine gewisse Devisenruhe ein, die den bei der akuten Geldentwertung der Vormonate in ihrer Anpassung zurückgebliebenen Preisen Zeit gewährte, den Abstand durch nachträgliche Heraufsetzungen mehr oder weniger auszugleichen. Der Goldstand der Großhandelsindexziffer (1913 = 100) hob sich daher von 67,3 im November um 21,2 Prozent auf 81,6 im Dezember 1922. Am 11. Januar 1923 erfolgte die gewaltsame Besetzung des Ruhrgebietes, die einen akuten Zusammenbruch der Mark auslöste. Der Dollar, der am 2. Januar in Berlin noch mit 7260 M bewertet wurde, sprang, innerhalb eines Monats sich nahezu versiebenfachend, auf 49 000 M am 31. Januar. Das bedeutet das 11 672fache der Friedensparität, während die Großhandelsindexziffer Anfang (5.) Februar erst das 5967fache der Vorkriegspreise erreichte. Die Großhandelspreise vermochten dem akuten Marksturz somit nicht zu folgen, so daß der Goldstand der Großhandelsindexziffer (1913 = 100) von 80,6 am 5. Januar auf 59,3 am 5. Februar absank. Die Regierung griff zur Stützung der Mark in die Kurs- und Preisentwicklung ein mit dem Erfolge, daß die Kurse und Preise ab Ende Februar etwa auf dem 5000fachen des Friedensstandes stabilisiert wurden. Die Maßnahmen hatten indes wohl einen augenblicklichen Rückgang der der Preisbewegung weit vorausgeeilten Devisenkurse, weniger aber eine nachhaltige Senkung der Preise erzielt, die noch durch die zu Anfang Februar vorgenommenen Erhöhungen oder durch die zögernde Senkung der Gipfelwerte den vorher eingetretenen Abstand zum Niveau der Devisenkurse wieder ausglichen. So hat sich in den Stabilisierungsmonaten der Goldstand der Warenpreise fast durchweg gehoben, und zwar derjenige der Großhandelsindexziffer von 65 im Durchschnitt Januar auf 96,8 im Durchschnitt März, das Goldniveau der Lebenshaltungskosten gleichzeitig von 26,2 auf 56,5. Das Goldniveau der Industriestoffe schnellte von 82,3 im Durchschnitt Januar auf 154,3 empor und ging somit noch über den Goldstand der gleichen Warengruppe in England und Frankreich (145) hinaus. Das bedeutete eine augenblickliche Beeinträchtigung des Auslandsabsatzes, die sofort zu steigenden Arbeitslosen- und Kurzarbeiterziffern in den unmittelbar betroffenen Industrien führte. Die Volkswirtschaft stand im Zeichen der Stabilisierungskrisis.

bis die am 18. April eingetretene Durchbrechung der Stützungsaktion bei der äußerst schwierigen Wirtschafts- und Finanzlage zur Währungskatastrophe im Sommer 1923 führte.

5. Die Umstellung auf die Goldrechnung.

In dieser Zwangslage erfolgte die allgemeine Umstellung auf die Goldrechnung, wobei die infolge des akuten Währungsverfalles untauglich gewordenen Gleitfaktoren bei festen Goldpreisen durch die Devisenkurse ersetzt wurden.

Gleichzeitig hatte aber das schrittweise Eindringen wertbeständiger Zahlungsmittel in die Wirtschaft eingesetzt, denen am 15. November die Rentenmark als allgemeines wertbeständiges Inlandszahlungsmittel und als Brücke zur künftigen Goldwährung folgte. Um die sich in den verschiedenen Formen entwickelnde Goldmarkrechnung in geregelte Bahnen zu lenken, wurden von der Industrie Richtlinien für die einheitliche Durchführung der Goldrechnung aufgestellt.

Unter dem Einfluß der allgemeinen Umstellung auf die Goldmarkrechnung hat sich der Goldstand der Großhandelsindexziffer, der sich im August infolge des Aufkommens der neuen Ernte gegen Juli (88,8) noch um ein geringes (85,8) gesenkt hatte, im September auf 101,7 gehoben und somit zum ersten Mal seit Mitte 1920 wieder das Niveau der Devisenkurse überschritten. Der Dollar wurde im Durchschnitt September mit 98,9 Millionen Papiermark oder dem 23,5millionenfachen der Friedensparität bewertet, während das Preisniveau in Papiermark gleichzeitig das 23,9millionenfache erreichte. Schärfer war die Bewegung der Industrierohstoffe, die nach raschem Anstieg im September mit einem Goldstande (1913 = 100) von 161,5 noch beträchtlich über das Goldniveau der Industriestoffe in England (135,5), Frankreich (132) und in den Vereinigten Staaten von Amerika (157,9 nach Dun's Review) hinausging. Auch der Goldstand der Fertigwarenpreise, der bereits im August mit 125 das Niveau der Devisenkurse überschritten hatte, hob sich bis Oktober schnell auf 160.

Die rasche Steigerung des Goldstandes der Warenpreise wurde zunächst durch die Umstellung der Wirtschaft auf die Goldrechnung, ferner aber durch die fortschreitende Ueberhöhung der Goldmarkpreise infolge der zunehmenden Berechnung von Geldentwertungsrisikozuschlägen in den Goldmarkpreisen hervorgerufen. Diese ungesunde Entwicklung der überhöhten Goldmarkpreise erreichte im November, als die amtlichen Einheitskurse eine zunehmende Disparität zu den freien Devisenkursen aufwiesen, ihren Höhepunkt. Indes hatten die Maßnahmen der in diesem Monat mit der Herausgabe der Rentenmark bei gleichzeitiger Stillegung der Notenpresse eingeleiteten Währungsreform die Voraussetzung für den alsbaldigen Abbau der Risikozuschläge aus den Goldmarkpreisen geschaffen, der noch durch die seit Mitte November eingetretene, zum Teil saisonmäßig bedingte Senkung der freien Devisenkurse auf den Stand der amtlichen Einheitskurse, begünstigt wurde. Seit Ende November war die amtliche Preispolitik mit allen Mitteln darauf gerichtet, die Risikozuschläge aus den Goldmarkpreisen auszumerzen und damit auf einen allgemeinen Preisabbau hinzuwirken mit dem Erfolge, daß sich im Dezember 1923 zunächst der Goldstand der Großhandelsindexziffer von 139 im November um 9,2 Prozent auf 126,2 und derjenige der Lebenshaltungskosten von 125,8 auf 124,7 senkte. In diesem Monat hat somit das Goldniveau der Großhandelspreise den gleichen Stand erreicht, den es bei Beginn des besprochenen Zeitraumes zu Anfang 1919 (Januar 134,2, Februar 124,2) inne hatte. Die Volkswirtschaft steht also bei Ausgang der fünfjährigen Geldentwertungsperiode in der Stabilisierungskrisis, deren Ueberwindung nur auf dem Wege des produktions- und währungspolitisch bedingten Preisabbaus möglich ist. (lp)

Die Gummi-Industrie in Sowjet-Rußland.

Hier und da begegnet man in den Fachzeitungen Fragmenten, aus denen man kleine Einblicke in die langsame Wiedererstehung der vor dem Kriege so maßgebenden russischen Gummiindustrie erhält. Da es außerordentlich wichtig erscheint, sich über das Erstarken dieser Industrie ein einigermaßen richtiges Bild zu machen, soll an Hand eines größeren, zum größten Teil offiziellen Quellenmaterials im Nachfolgenden versucht werden, die Entwicklung bis in die neueste Zeit zu schildern.

Bekanntlich war vor und während des Krieges die ganze russische Gummiindustrie im Besitze ausländischen Kapitals und wurde mit Errichtung des Sowjets enteignet und zu staatlichen Betrieben umgestellt. Die gleichzeitig im Frühjahr 1918 beginnende Blockade Rußlands unterband jede Zufuhr von Rohgummi, so daß die noch vorhandenen Mengen lediglich zur Herstellung von Reifen, Kabeln und chirurgischen Artikeln verwendet werden durften und an eine Wiederaufnahme der Fabrikation von Schuhen, Stoffen usw. usw. nicht gedacht werden konnte. Der zweite schwere Schlag für die russische Gummiindustrie war das Abschneiden der Benzinzufuhren infolge Besetzung der Naphthagebiete durch die Engländer bzw. Türken. Auch als im Sommer 1919 der Kaukasus wieder frei wurde, machten sich zunächst noch lange die durch die Gegenrevolution verursachten Zerstörungen von Transportwegen und -mitteln geltend. Das Gleiche galt auch für Brennmaterial infolge der zerrütteten Verhältnisse im Donezgebiet. Schließlich kam noch die Verschlimmerung der Ernährungslage hinzu, durch das Abschneiden der brotreichsten Gebiete durch die Gegenrevolution. So starb die ohnehin bereits auf ein Minimum reduzierte Produktion ganz ab, so daß im November 1919 alle Gummifabriken stillstanden.

Mit Beginn des Jahres 1920 begann sich die Lage günstiger zu gestalten. In Verbindung mit dem ständig wachsenden Bedarf des Landes an Gummiartikeln trafen alle zuständigen zentralen und lokalen Organe Maßnahmen zur Belieferung der Gummiindustrie mit Brennstoff und elektrischem Strom, so daß Anfang 1920 allmählich wieder alle Fabriken, sowohl in Petrograd als auch in Moskau, in Gang gebracht wurden. Die Wiederaufnahme der Produktion konnte jedoch angesichts des durch das Einfrieren der Leitungen, insbesondere auf dem Petrograder Werk, angerichteten Schadens infolge Mangels an den für die Instandsetzungsarbeiten notwendigen Materialien und wegen Mangels an Arbeitskräften nur sehr langsam erfolgen. So konnte z. B. die Fabrikation von Gummischuhen erst sehr spät wieder aufgenommen werden, da sich die Reparatur der Vulkanisierungsöfen so lange verzögert hatte. Inzwischen wuchs die Nachfrage nach Erzeugnissen der Gummiindustrie ständig. So wurde z. B. mit dem Eintreffen von Benzin die Frage der Herstellung von Automobilreifen akut; da es an Sohlenleder mangelte, wuchs der Bedarf an Sohlenplatten für die Armee u. a. m.

Die Brennstoffversorgung wurde eine bessere, den Fabriken wurden Angehörige des Arbeitsheeres als Arbeiter zugewiesen, und im August fing die Lage an, sich zu heben, insbesondere als die Versorgung der Arbeiter mit Lebensmitteln eine Besserung erfuhr und die Entlohnung im Akkord merkliche Resultate zu zeitigen begann. Die Produktion erfuhr eine erhebliche Steigerung und erreichte zum Teil die Höhe der vorrevolutionären Zeit.

Was die Versorgung der Fabriken mit Rohstoffen seitens der Hauptstelle für Gummi anbelangt, so war der Bedarf der Fabriken dank der zur Verfügung stehenden Vorräte in bezug auf die meisten Rohprodukte für eine mehr oder minder längere Zeit gedeckt. Brennstoffe und Benzin wurden in ziemlich ausreichenden Mengen geliefert. Am 1. Januar 1920 verfügte die Hauptstelle für Gummi angeblich u. a. über 126 000 Pud Rohgummi, 194 000 Pud Altgummi, 55 000 Pud Asbest, 107 000 Pud Schwefelblüte, 165 000 Pud Kreide und Pudermittel, 230 000 Pud sonstige Zusätze, 1 Million Arschin Autoreifengewebe usw. usw., womit die Industrie unter dem aufgestellten Fabrikationsprogramm für 6 bis 8 Monate versorgt erschien. Als zu importierende Rohgummimenge wurden 200 000 Pud angefordert und scheint das in Wladiwostok damals vorhandene Lager von zirka 500 000 Pud nicht recht greifbar gewesen zu sein.

Unter diesen Vorbedingungen konnte die Gummiindustrie für 1920 mit folgenden Produktionsziffern aufwarten:

	Produktion Jan. bis Sept. 1920	Mittlere Monatsproduktion	Produktion Okt. bis Dez. 1920	Mittlere Monatsproduktion
Gummischuhe (Paar)	—	—	10 000	3 000
Riemen u. Schläuche (Arschin)	386 000	43 000	209 000	70 000
Automobilreifen und -Schläuche (Stück)	11 000	1 000	27 000	9 000
Sohlenplatten (Pud)	45 000	5 000	30 000	10 000
Technische u. chirurg. Gegenstände (Pud)	2 000	—	5 000	2 000
Div. Artikel (Stück)	1 121 000	125 000	390 000	130 000
Ebonitwaren (Pud) .	—	—	—	1 000
Akkumulatorengefäße (Stück)	51 000	6 000		
Wachstuch u. Linoleum (Quadratarschin)	109 000	12 000	8 000	3 000
Asbestwaren (Pud) .	18 000	2 000	5 000	2 000

Die Gesamtproduktion von 1920, die später noch eine kleine Korrektur erfuhr (siehe „Gummi-Zeitung" 1923 Nr. 19/20, S. 299) unter Berücksichtigung des Produktionsprogramms, ist aus folgender Tabelle ersichtlich:

	Produktion 1920	Verwirklichung des Programms in Prozenten
Gummischuhe	10 000 Paar	5,3
Riemen	488 000 Arschin	111
Schläuche	107 000 Arschin	28
Reifen und Schläuche	38 000 Stück	49
Sohlenplatten	75 000 Pud	47
Technische Artikel	8 000 Pud	30
Chirurgische Artikel	1 511 000 Stück	25
Ebonitwaren	2 000 Pud	139
Akkumulatorengefäße	51 000 Stück	200
Wachstuch und Linoleum	117 000 Quadratarschin	31
Isolierband	52 000 Stück	195
Asbestwaren	24 000 Pud	62
Gummiertes Dichtungsmaterial	1 000 Pud	12

In diese Zeit fällt auch die Errichtung einer Versuchsstation für die Herstellung von synthetischem Gummi, woran der auch sonst reichlich schön färbende Referent die Hoffnung knüpft, die Fabrikation von synthetischem Gummi bald in großem Maßstabe betreiben und damit der Einfuhr von Rohgummi entraten zu können.

Mit Beginn des Jahres 1921 war die Gesamtarbeiterzahl auf 5785 angewachsen, bei 1345 (!) Beamten, und der K. P. K. (der Hauptstelle für Gummi) unterstanden nunmehr 7 Fabriken, die der sogenannten Stoßgruppe angehörten und von denen eine (wahrscheinlich „Bogatyr") zur Musterfabrik ernannt wurde. Es sind dies

Gummiwerk	Nr. 1	„Krassny Trëugolnik", Petersburg	
„	Nr. 2	„Bogatyr", Moskau-Bogorodsk	
„	Nr. 3	„Kautschuk", Moskau-Bogorodsk	
„	Nr. 4	„Prowodnik"	ehemals Prowodnik, Moskau
„	Nr. 5	„Tuschina"	
„	Nr. 6	„Peresslawl-Salesek"	
„	Nr. 7	?	

von denen 1 und 2 in der Hauptsache Gummischuhe, 3 chirurgische Gummiwaren, 4 gummierte Stoffe, 6 Asbestdichtungen, Wachstuch, Linoleum usw. herstellen, während über 7 keinerlei weitere Einzelheiten vorliegen.

Die Produktionsziffern für 1921 illustrieren besonders die rasch steigende Leistung in der Gummischuhfabrikation, sowie der Herstellung gummierter Stoffe, während die Herstellung von Bereifungen und chirurgischen Gummiwaren keine ins Gewicht fallende Steigerung aufweist.

Es erübrigt sich, über die Einzelheiten der Produktionsentwicklung des Jahres 1921 hier näher einzugehen, weil, wie bereits zitiert, hierüber ein ausführlicher Bericht in Nr. 19/20 Jahrg. 37 der „Gummi-Zeitung" gebracht wurde, wenigstens was das erste Semester anbelangt. Die Bemühungen, Berichte aus dem zweiten Semester zu erhalten, führten zu keinem Erfolg und waren erst wieder für das letzte Quartal 1922 erhältlich, die in einer weiter unten folgenden Tabelle wiedergegeben werden.

Jedenfalls war 1921 höchst krisenhaft und die Produktion erfuhr mannigfache Unterbrechungen, die hauptsächlich dem Mangel von Rohmaterial zugeschrieben werden. Gummiwerk 1 mußte vom 1. Februar bis 23. März und vom 28. Mai bis 5. Juli, Werk 2 vom 17. Januar bis 22. Februar und vom 22. Juni bis 25. Juli stillgelegt werden. Die Werke 3 und 6 waren besser versorgt und brauchten nur 10 Tage im Januar zu feiern, doch mußte Werk 6 vom 1. Mai bis Ende Juli wieder seine Pforten schließen. Ueberall machte sich ein empfindlicher Mangel an qualifizierten Arbeitern bemerkbar, der besonders deutlich beim technischen Personal in Erscheinung trat. Auch die Zufuhren von Rohgummi erwiesen sich durchaus als unzureichend. Besonders unangenehm wurde auch die Unmöglichkeit des Beschaffens von Ersatz- und Reparaturmaterial für die Geräte empfunden, und die verschiedenen Berichte machen einen recht pessimistischen Eindruck.

Am 1. Januar 1923 ging die russische Gummiindustrie mit 12 633 Arbeitern in die Produktion, wovon 8100 auf Gummiwerk 1 beschäftigt waren. Die Pessimisten behielten recht, denn bereits im Februar blieb die Produktion hinter dem Durchschnitt des letzten Quartals 1922 zurück, und zwar besonders bei Bereifungen, gummierten Stoffen, Riemen und technischen Artikeln. Im März wurde ein weiterer Rückgang verzeichnet. Die Anzahl der eingetragenen Arbeiter sank auf 11 600. Noch größer war die Abnahme der tatsächlich zur Arbeit erschienenen (!) Arbeiter (im Februar 12 400, im März 11 100). Nicht besser war der April, der die Arbeiterzahl um weitere 5,6 Prozent auf 10 500 brachte und überdies infolge der vielen Feiertage (!) die Zahl der Arbeitstage um 20 Prozent verminderte. Von der Gesamtproduktion des April im Vorkriegswerte von 3 243 000 Goldrubel entfielen auf Werk 1 = 65 Prozent, auf Werk 2 = 22 Prozent und auf Werk 3 = 13 Prozent, so daß die übrigen Werke bereits ihre Pforten geschlossen zu haben scheinen.

Im Mai scheint eine kleine Besserung eingetreten zu sein, doch setzte sich die rückläufige Bewegung im Juni in verstärktem Maße fort. Der Wert der Erzeugnisse war um ein Drittel geringer als im Mai und so ziemlich auf der gleichen Höhe wie im Juni des Jahres 1922.

Im zweiten Ergänzungsheft (Messeheft) 1923 aus der Volkswirtschaft der R. S. F. S. R. wird über diese Tatsachen elegant hinweggeschritten und wieder schönfärbend berichtet, daß der russische Gummitrust auf eine Zeit „fortschreitender Entwicklung" zurückblicken könne. Der Wert zu Vorkriegspreisen im ersten Quartal des neuen Geschäftsjahres (vom 1. Oktober 1922 bis 30. September 1923) sei 19 341 000 Goldrubel gegen 5 822 000 Goldrubel im 1. Quartal im Vorjahre, und 8 914 000 Goldrubel im letzten Quartal 1921/22 (Juli-September) gewesen. Am augenfälligsten sei die Steigerung in der Gummischuhfabrikation, und zwar wie folgt:

IV. Quartal 1921/22	Paar	I. Quartal 1922/23	Paar	II. Quartal 1922/23	Paar
Juli August September	1 900 000	Oktober	837 000	Januar	784 600
		Novemb.	998 000	Februar	1 047 500
		Dezemb.	1 268 000	März	955 000
Im Quart.	1 900 000	im Quart.	3 103 000	im Quart.	2 787 100

Das ergibt im Quartal durchschnittlich 2 600 000 Paar bzw. im Jahre 7 800 000 Paar. Stellen wir dagegen die Leistung aus der Vorkriegszeit 1913/14 mit 27 800 000 Paar, so kann man sich eine Vorstellung von der Aufbau-Arbeit machen, welche die kommunistische Industrieform vollbracht hat.

Zahlenmäßig stellt sich dieser kleine Aufschwung und die Rückentwicklung in den Hauptartikeln wie folgt dar:

Artikel	Einheit	1920 Total	1921 I. Semester	1922 IV. Quart.	1923 I. Semest. cirka
Gummischuhe	Paar	10 200	125 200	3 103 000	4 800 000
Bereifungen	Stück	65 600	296 800	70 000	205 000
Gummistoffe	Qudr.-A.	100	71 700	90 000	340 000
Asbestwaren	Pud	24 000	6 000	2 850	19 000
Diverse Gummiwaren	Pud	?	?	7 032	20 000

1923

Artikel	Einheit	Januar	Februar	März
Gummischuhe	Paar	784 600	1 047 500	955 000
Bereifungen	Stück	58 700	62 200	26 800
Gummistoffe	Qudr.A.	64 000	73 500	53 300
Asbestwaren	Pud	2 900	3 770	3 680
Div. Gummiwaren	Pud	4 140	4 207	3 756
Wert in Goldrubel zu Vorkriegspreisen		5 000 000	5 900 000	3 476 300

Artikel	Einheit	April	Mai	Juni
Gummischuhe	Paar	832 400	—	485 000
Bereifungen	Stück	19 900	—	19 400
Gummistoffe	Qudr.A.	58 200	—	—
Asbestwaren	Pud	3 380	keine Berichte	
Div. Gummiwaren	Pud	3 112	—	—
Wert in Goldrubel zu Vorkriegspreisen		3 243 800	3 366 000	2 212 000

Die Leistungsfähigkeit der russischen Gummiindustrie steht also keineswegs unter dem Zeichen einer fortschreitenden Entwicklung. Weit hinter allen gehegten Erwartungen ist auch der Export zurückgeblieben (für 1922/23 war allein in Gummischuhen ein Export im Werte von 3 000 000 Goldrubel geplant) und die Methode des russischen Außenhandels-Kommissariats, durch Ueberschüttung der Welt mit genauen Berechnungen beabsichtigter Arbeiten und Unternehmungen den Tiefstand der gegenwärtigen Produktion zu verschleiern, ist besonderer Aufmerksamkeit wert.

Ob die Krise in der russischen Gummiindustrie ihren Höhepunkt bereits erreicht oder überschritten hat, ist nicht zu erkennen. Sie ist der notwendige Rückschlag auf das Bestreben, eine Steigerung der Produktion um jeden Preis zu erzielen. Es gelang auch, die Quantität der erzeugten Waren bedeutend zu erhöhen und eine

Art bescheidenen Rekords von Leistungsfähigkeit zu erzielen. Diese gewaltsamen Produktionssteigerungen kosteten aber dem Staate enorme Summen. Aus dem amtlichen Rechenschaftsbericht über das erste Semester 1923 geht z. B. hervor, daß die gesamten Unternehmungen der russischen Staatsindustrie vom finanziellen Standpunkte aus dem Staate in diesen 6 Monaten einen Schaden von 89 Prozent zugefügt haben, wobei die Produktion aller Betriebe mit 43 Prozent der durchschnittlichen Friedenserzeugung angegeben wurde.

Als man sich darauf anschickte, die Zuschüsse und Darlehen an die Werke des Gummitrustes wieder abzubauen, erwies es sich, daß die Gestehungskosten weit über dem erzielbaren Warenpreis standen und alle Betriebe mit Verlust arbeiteten. Uebergangslos wurden dann die Preise kräftig hinaufgesetzt und es entstand eine neue Krise. Fehlte es früher an Gummiwaren, so waren sie jetzt unerschwinglich geworden und der Absatz stockte.

Jetzt sucht die russische Gummiindustrie offenbar eine rationelle Betriebsführung durch Anwerbung ausländischer Fachleute und Techniker wiederzufinden, und man sieht auch in der letzten Zeit in den Fachzeitungen wiederholt Stellenangebote dieser Art. Wie die intimeren Verhältnisse in einem russischen Gummiwerk lagen, und in welchen Händen heute die Leitung der russischen Gummiindustrie liegt, schildert recht interessant Sosnowski in seinen Skizzen aus Sowjet-Rußland mit einem Bericht über das Gummiwerk 2 „Bogatyr“. Nach einer langen parteipolitischen Betrachtung klagt er u. a. über das Stehlen auf „Bogatyr“, welches geradezu monströse Formen angenommen hatte. Er bezeichnet die Rationale als unter aller Kanone. Auf 1200 produktive Arbeiter kamen nicht weniger als 700 unproduktive bzw. Beamte. Der Heizmittelverbrauch hatte im Verhältnis zur Produktion unerhörte Ausmaße angenommen; die Qualität der Ware war durchaus minderwertig und der Verteilungsapparat für Rohstoffe, Halb- und Fertigfabrikate funktionierte nicht. Obwohl letztere dringend benötigt wurden, verdarben sie angeblich auf den Niederlagen.

Dieser Zustand war, sich stetig verschlimmernd, bis Mitte 1921 zu beobachten, so daß geplant wurde, diese Fabrik überhaupt ganz zu schließen. S. sucht bezeichnenderweise diese Mißstände zum Teil damit zu erklären, daß die damaligen Besitzer die Fabrik durch ihre „Agenten“, die angesehene Stellen in der „Glawresina“ (Hauptverwaltung der Gummiindustrie) und in den Werken innehatten, die Industrie planmäßig dem Zerfall entgegenführten (!). Die Sowjetleiter konnten mangels Energie und Organisationsfähigkeiten das Chaos nicht beheben, obwohl die Zufuhr von Roh- und Betriebsstoffen in Gang gekommen war.

Man verfiel dann auf das Mittel, aus der roten Armee, wenn auch nicht Fachleute, so doch sich dort als organisatorisch befähigt erwiesene Leute zu holen, die dem Zentralkomitee des Obersten Volkswirtschaftsrates der Gummiindustrie zur Verfügung gestellt und in die Zentralverwaltung und in die Werke entsandt wurden. Es waren dies Bersin, Wojtow, Pokrowski und Mürat, von denen letzterer als Leiter auf „Bogatyr“ installiert wurde, an Stelle des Ingenieurs Lourier, der sich als unfähig (d. h. menschewikisch!) erwiesen hatte.

Mürat, offenbar Laie auf dem Gebiete der Industrie im allgemeinen und der Gummiindustrie im besonderen, verstand es jedenfalls, eine gewisse Sichtung und Disziplin in die Arbeiterschaft zu bringen und durch allerhand Maßnahmen auch technischer Art (Reparaturen der Dampfrohre und Ausklopfen der Kessel) die Produktion bei um 40% verminderter gesiebter Belegschaft um 100% zu steigern, was nicht schwer sein konnte, wenn man in Betracht zieht, daß vorher so gut wie gar nichts produziert wurde. In die Zeit seiner Tätigkeit fiel auch der Beginn der neuen Wirtschaftspolitik mit der Entlohnung nach Qualität und Quantum der geleisteten Arbeit, während vorher nach der alten „ökonomischen“ Wirtschaft jeder die gleiche Entlohnung erhielt. Daß hierdurch eine wesentliche Erhöhung der Arbeitsleistung erzielt wurde, ist wohl nicht weiter erstaunlich. (Sie soll Anfang 1921 pro Arbeiter 527 Goldrubel oder 38 Prozent der Leistung von 1913, Ende 1921 den Vorkriegsstandard bereits erreicht und im Oktober 1922 letzteren gar um 30 Prozent (?) überschritten haben.)

Bald darauf wurden dann alle russischen Gummiwerke zu einem Gummitrust zusammengeschlossen, der die Geschäfte nach kommerziellen (offenbar als Gegensatz zu kommunstischen!) Grundsätzen führen soll und der auf „Bogatyr“ entlassene Ingenieur Lourier wurde zunächst zum Präsidenten dieses Trusts ernannt, worauf Mürat gekränkt sein Entlassungsgesuch einreichte, was auch vom Präsidium des obersten Volkswirtschaftsrates, wohl sehr zum Erstaunen Mürats, sofort angenommen wurde. Die ihm anhängenden Gewerkschaften, Klubs usw. organisierten darauf einen wahren Petitionsfeldzug mit dem Erfolge, daß Mürat an die Spitze des Gummitrusts gestellt wurde und so heute der Kopf der russischen Gummiindustrie ist.

Schließlich sei noch das Scheitern des Planes des Obersten Volkswirtschaftsrates erwähnt, bei der Vergebung von Konzessionen an Ausländer auch die Gummiindustrie einzubeziehen. Die neuen Kapitäne der Gummiwerke organisierten einen Entrüstungssturm, verwiesen auf die Staatsnotwendigkeiten wie Armee- und Telegraphenmaterial usw., operierten mit „Enthüllungen“, insbesondere über Angehörige der „Treugolnik“, die angeblich im Interesse ausländischer Kapitalisten diesen Plan gefördert hätten und erreichten schließlich, daß diese Frage von der Tagesordnung abgesetzt wurde und die russische Gummiindustrie weiterhin staatliche Industrie verbleibt.

Dieser Gang der Entwicklung ist im Interesse unserer ohnehin schwer kämpfenden deutschen Gummiindustrie nur zu begrüßen, denn der russische Fabrikationsapparat, auf volle Leistungsfähigkeit gebracht, hätte uns manchen Markt streitig machen können. Wenngleich diese Gefahr zurzeit noch in weiter Ferne zu liegen scheint, kann sie bei der Unberechenbarkeit russischer Maßnahmen doch plötzlich auftreten, sei es durch eine besondere Anstrengung mit Hilfe ausländischer Fachleute, sei es durch schließliche Erteilung einer Gesamtkonzession. Es erscheint deshalb gewiß angebracht, die Augen offen und sich über den Stand der Dinge in Rußland orientiert zu halten. Die deutsche Gummiindustrie, deren Rationale noch sehr der Verbesserung bedarf, sieht sich sonst eines schönen Tages einer Werksgemeinschaft gegenüber mit allen den ihr eigenen Vorteilen, die folgerichtig die schon heute deutlich zutage tretende Absicht zu Ende führt, durch zweckmäßige Typenverteilung auf die geeignetsten Werke die größtmögliche Leistungsfähigkeit zu erzielen.

Es sind allerdings Anzeichen vorhanden, die hoffen lassen, daß die deutsche Gummiindustrie sich noch rechtzeitig jener Mittel bedient, die den Gesetzen der Energetik entsprechen, denn sonst kann es für sie ein Handicap mit recht geringen Chancen werden. Wie aktuell diese hier aufgestellte Forderung ist, wird auch aus einem weiteren Aufsatz hervorgehen, der an dieser Stelle erscheinen wird. π

Literatur: Russ. Korrespondenz, Jahrg. III, Bd. I, Nr. 6 u. Beilage.
Beilage zur Russ. Korr., Jahrg. II, Bd. II, Nr. 7/9, 12.
Bulletins II. Jahrg. Nr. 5 bis 9.
Aus der Volkswirtsch. der R. S. F. S. R., 2. Erg.-Heft.
Weltwirtschaft 1923, Nr. 44 und 47.
Gummi-Zeitung, 37. Jahrg., Nr. 19/20.

Erweiterung der Einfuhrfreiliste für Gummiwaren.

Durch die Verordnung vom 30. Januar 1924 über die Einfuhr von Waren, die am 6. Februar in Kraft getreten ist, ist die Einfuhrkontrolle weiter abgebaut worden. Auch einige Positionen unseres Industriezweiges sind auf die Einfuhrfreiliste gekommen:

- aus 879 durch ihre Verbindung hierher gehörige Füllfederhalter aus Kautschuk (mit Kompositionsmetallfeder)
- aus 902b Maschinen für Wäscherei und chemische Reinigung d. h. Wringmaschinen mit Walzen aus Kautschuk, damit ganz oder teilweise überzogen, Wringmaschinen für Haushaltungen
- aus 912 Isolationsgegenstände aus Asbest, Asbestpappe, Glimmer oder Mikanit, für die Elektrotechnik (Spulen, Schutzkasten, Röhren, Scheiben, Ringe und dergleichen, mit Ausnahme der Isolierröhren)
- aus 946 Kinderspielzeug aus Kautschuk (Kinderspielbälle, Puppen usw.).

Daß trotz der Vorstellungen beim Reichswirtschaftsministerium bereits jetzt schon weitere Waren unseres Industriezweiges auf die Einfuhrfreiliste gesetzt worden sind, erklärt das Reichswirtschaftsministerium mit den in der Maschinen-Industrie bzw. Spielzeug-Industrie maßgebenden Verhältnissen, wonach eine Aufhebung der Einfuhrkontrolle angebracht erscheine. Es zeigt sich somit hier wieder einmal, wie unglücklich das Schema des alten deutschen Zolltarifes vom 25. Dezember 1902 ist, in dem Erzeugnisse von Industriezweigen zusammengeworfen werden, die an und für sich miteinander nicht das Geringste zu tun haben. Hoffentlich bringt hier der in Vorbereitung befindliche neue Zolltarif die notwendigen Reformen.

Kautschukmilchsaft und seine technische Wichtigkeit.

Von **A. van Rossem.**

(Mitteilung aus dem Niederländischen Regierungsinstitute in Delft.)

Diese 32 Seiten umfassende Broschüre (erschienen Delft, Februar 1923) behandelt, nach einer kurzen historischen Einleitung über Kautschukmilchsaft, die Wichtigkeit des Milchsaftes für die Papierindustrie, für die Kautschukindustrie sowie das Konservieren und den Versand von Milchsaft. Da der Inhalt dieser Veröffentlichung der Internationalen Vereinigung für Kautschukkultur in Niederländisch-Indien eine gute Zusammenstellung über bisherige technische Verwendungsmöglichkeiten von Kautschukmilchsaft bietet, wird nachstehend ein Auszug gegeben:

Einleitung: Brasilien und Afrika waren im 19. Jahrhundert die Hauptlieferanten für Kautschuk, Anfang des 20. Jahrhunderts kam Kulturkautschuk auf den Markt, der bald der Menge nach den Wildkautschuk überflügelte und 1921 mehr als 90 Prozent der Gesamtkautschukproduktion lieferte. Aller Kautschukmilchsaft wurde bis vor wenigen Jahren am Gewinnungsort zu Rohkautschuk verarbeitet, so daß von einem Versand dieses Saftes nicht die Rede war und Kautschukmilchsaft für die Industrie nicht in Betracht kam. Diese technische Nichtbeachtung des Milchsaftes scheint jedoch ihre Grenze erreicht zu haben, das Produkt hat Eingang in einzelne Industrien, vorerst versuchsweise, gefunden.

Schon vor langer Zeit hat jedoch Kautschukmilchsaft zur technischen Verwendung Beachtung gefunden. Thomas Hancock, der Begründer der englischen Kautschukindustrie, beschäftigte sich von 1824 an mit der Verwertung von Milchsaft für technische Zwecke. Er nahm 3 Patente: 1. Zur Herstellung von Kunstleder mit Hilfe von Milchsaft im Jahre 1824. 2. Zur Verwendung von Milchsaft in der Seil- und Schiffstauindustrie im Jahre 1825 und 3. für Imprägnierzwecke zur Fabrikation von Stoffen für Hüte, Schuhe u. dgl. im Jahre 1833. Hancock zog aus diesen Patenten wenig Nutzen. Er experimentierte mit Milchsaft aus Brasilien, wahrscheinlich von Hevea brasiliensis, in flüssiger Form, und mit Milchsaft aus Mexiko, wahrscheinlich von Castilloa elastica, der völlig geronnen war. Hancock gab seine Versuche auf, obgleich er beobachtete, daß, durch Zugabe von Ammoniak, Kautschukmilchsaft vor dem Gerinnen geschützt werden konnte. Er schreibt 1857: „Obgleich Kautschuk in Form von Milchsaft nützliche Verwendung finden kann, sind die Verluste durch Verdunsten, die Ausgaben für Kessel und für Fracht doch Hindernisse, die seine Verwendung beeinträchtigen". Nach dieser Episode, Milchsaft technisch zu benutzen, ruhte dieses Problem lange Zeit, um jetzt aufs neue angeschnitten und energisch bearbeitet zu werden.

1. Wichtigkeit des Kautschukmilchsaftes für die Papierindustrie. Das Verfahren von Kaye scheint vielversprechend zu sein. Fred. Kaye, Lehrer am technologischen Institut in Manchester, erhielt 1920 in England ein Patent für Verbesserung der Eigenschaften von Papier durch Zusatz von Milchsaft zum Papierpulp (engl. Pat. Nr. 167 935, erteilt 25. Juni 1920). Die Rubber Growers' Association interessierte sich für die Ausnutzung dieser Erfindung und veröffentlichte zahlreiche Mitteilungen über das Kaye-Verfahren und seine Verwendbarkeit. Dasselbe besteht darin, verdünnten und filtrierten Kautschukmilchsaft vor oder während der Herstellung des Papierbreis zuzusetzen. Ist der Milchsaft, zugleich mit dem Harzleim, im Pulp gleichmäßig verteilt, so setzt man eine Lösung von Aluminiumsulfat oder Alaun als Fällungsmittel des Harzes hinzu, wodurch der stark verdünnte Milchsaft in Form sehr feinverteilter Kautschukpartikelchen auf die Papierfasern niedergeschlagen wird. Nach Kaye sollen durch dieses Verfahren die mechanischen Eigenschaften des Papiers wesentlich verbessert werden. Als Verbesserungen werden angeführt: größere Zugfestigkeit bzw. Bruchbelastung, Vermehrung der Dehnung bis zum Bruch, Zunahme des Reißwiderstandes und besonders der Knitterfestigkeit. Außer Verbesserung der mechanischen Eigenschaften von Papier infolge Zusatzes von Kautschukmilchsaft betont Kaye ferner, daß die Verarbeitung der Papiermasse im Holländer sich verkürze, indem der Milchsaft die Papierfaser schneller hydratisiere, auch Füllstoffe dadurch fester gebunden würden und derartiges Papier sich schöner färben ließe. Nach dem Kaye-Verfahren soll sich ein gut wasserdichtes Papier herstellen lassen, ferner soll der elektrische Widerstand des Papiers erhöht werden, aus mit Milchsaft bereiteter Papiermasse sollen Gefäße zum Transport von Chemikalien, Oelen, Farben u. dgl. sich herstellen lassen usw.

Das Verfahren von Kaye, welches auch in anderen Staaten patentiert wurde, erregte bei englischen und amerikanischen Papierfabrikanten reges Interesse, es wurden Versuche im Großen angestellt, Kautschukmilchsaftpapier angefertigt und in Form von Zirkularen usw. bedruckt und verschickt. Die englische Papierfirma A. Millbourn & Co. Ltd. veröffentlichte ein Rundschreiben auf Milchsaftpapier, die Investors Chronicle and Money Market Review vom 6. Januar 1923 erschien mit der Bemerkung: „gedruckt auf Milchsaftpapier", ebenfalls wurde das Bulletin of the Rubber Growers' Association Anfang 1923 auf Milchsaftpapier gedruckt, und die bekannte englische Fachzeitschrift India Rubber Journal erschien einige Nummern hindurch mit Umschlägen aus Kautschukmilchsaftpapier, das 1 Prozent Kautschuk enthalten sollte. In England wurde eine Kaye's Latex Process Co. Ltd. gegründet.

van Rossem wirft die Frage auf: Wird die Verwendung von kautschukhaltigem Papier in Zukunft wirklich bemerkenswerten Aufschwung nehmen? Nach Kaye beträgt die Weltproduktion an Papier etwa 10 Mill. tons. Wird die Hälfte dieser Menge unter Zusatz von 1 Prozent Kautschuk in Form von Milchsaft als Kautschukpapier hergestellt, so sind dazu 50 000 tons Rohkautschuk notwendig, die im Milchsaft vorhanden sein müßten. Die Kostenfrage spielt hierbei natürlich eine Hauptrolle. Nach Kaye werden die Mehrkosten des Milchsaftzusatzes zum Papierbrei durch die Verkürzung des Holländerns größtenteils ausgeglichen. van Rossem ist der Ansicht, das Kaye-Verfahren sei zur Fabrikation von guten Qualitätspapieren entbehrlich, doch zur Verbesserung minderwertiger Papiersorten nützlich, es könnte auch möglich sein, Rohstoffe für die Papierfabrikation auf Grund dieses Verfahrens zu verwenden, die bisher dafür nicht geeignet sind. Endlich macht van Rossem darauf aufmerksam, daß andere Verfahren zur Benutzung von Kautschukmilchsaft in der Papierindustrie ausgearbeitet wurden, so z. B. von amerikanischen Papierfabrikanten. Das fertige Papier wird in ein Gemisch aus Milchsaft und Kasein getaucht, dann gewalzt und getrocknet.

2. Wichtigkeit von Milchsaft für die Kautschukindustrie. Es ist beachtenswert, daß die technischen Verfahren zur Verarbeitung von Rohkautschuk fast dieselben geblieben sind, seit den Zeiten von Goodyear, Hancock und Parkes von 1840 an. Diese Tatsache ist nicht zu leugnen. Das Durchwalzen des Rohkautschuks, das Zumischen der Füll- usw. Stoffe und des Schwefels erfolgt noch in alter Weise, die Heißvulkanisation in jetziger Ausführung wird bereits in gleicher Art von Hancock beschrieben, das Gleiche gilt für die Kaltvulkanisation nach Parkes vom Jahre 1846. Auch der wichtige Spreading-Prozeß verläuft zurzeit nach der Hancock 1837 patentierten Methode. Die wissenschaftliche Erforschung des Kautschuks und seiner technischen Verarbeitung hat jedoch, seit den Zeiten C. O. Webers, bedeutsame Fortschritte zu verzeichnen, es sei nur an die Verwendung von Beschleunigern und an das Peachey-Verfahren erinnert. Die Benutzung von Kautschukmilchsaft in der Kautschukindustrie scheint diese Stagnation in der mechanischen Technik der Kautschukwarenfabrikation beseitigen zu wollen. Kautschukmilchsaft läßt sich verwenden 1. zur Imprägnation von und zum Auftragen auf Geweben und Garnen, 2. zur Herstellung von Kautschuk und Kautschukgemischen mit Hilfe des Spreading-Verfahrens. 1. Imprägnieren und Streichen von Geweben und Garnen mit Kautschukmilchsaft. Zahlreiche Kautschukartikel werden zu ihrer Verstärkung mit Gewebeeinlagen versehen, so vor allem Radreifen für Fahrzeuge und Schläuche für technische Zwecke. Nach Pearson besteht die Decke der Motorradreifen aus 55 Prozent Rohkautschuk, 22 Prozent Füllstoffen einschließlich Schwefel und 33 Prozent Geweben. Ferner sind hier die gummierten Gewebe verschiedenster Art zu nennen, die einen bedeutenden Zweig der Kautschukindustrie bilden. Für alle diese Fabrikate ist es Haupterfordernis, daß der Zusammenhang zwischen Kautschuk und Gewebe möglichst innig sei, daß beide Materialien ein untrennbares Ganze bilden. Dies sucht man zu erreichen durch Imprägnieren, Auftragen und durch Einwalzen (Friktionieren) einer dünnen Kautschukschicht. Letzteres Verfahren ist eine sogenannte „trockene" Methode und für Verwendung von Kautschukmilchsaft nicht von Wichtigkeit. Das Imprägnieren von Geweben geschieht folgendermaßen: Das sorgfältig getrocknete Gewebe läuft durch eine Lösung von Kautschuk in Benzin o. dgl. flüchtigem Lösemittel. Die Lösung muß ziemlich leichtflüssig sein, damit sie genügend in das Gewebe eindringt. Kautschuklösungen mit 1 bis

2 Prozent Gehalt an Kautschuk sind schon ziemlich viskos, mit mastiziertem Kautschuk bereitete Lösungen von etwa 5 Prozent zeigen gleiche Beschaffenheit. Durch Zusatz gewisser organischer Verbindungen, z. B. Paranitroso-Dimethylanilin (Accelerene) gelingt es, konzentrierte Kautschuklösungen von niedriger Viskosität herzustellen. Das imprägnierte Gewebe läuft über erwärmte Tische, das Lösemittel verdunstet und kann teilweise wiedergewonnen werden. Das Streichen findet derart statt, daß das trockene Gewebe auf der Streichmaschine mit einer Kautschukmischung bedeckt wird, die aus einer auf Mischwalzwerk bereiteten Paste aus Kautschuklösung, Schwefel, Füll- und Farbstoffen usw. besteht und mittels eines Messers in gewünschter Stärke aufgetragen wird. Beim Laufen über erwärmte Tische verdampft das Lösemittel, die Kautschukmasse bleibt auf dem Gewebe zurück. Das Verfahren wird so oft wiederholt, bis das Gewebe mit genügend starker Kautschukschicht überzogen ist. Bei der Fabrikation von Radreifen ersetzt man neuerdings vielfach das Einlagegewebe durch Einlagefäden (Cords), die auf gleiche Weise imprägniert werden.

In amerikanischen Kautschukwarenfabriken hat man befriedigende Erfolge mit der direkten Imprägnation mit Kautschukmilchsaft erzielt. Durch dieses Verfahren soll das Gewebe leichter und vollständiger durchdrungen werden, der Kautschuk dringt tatsächlich in die Fasern selbst hinein. Der mit Ammoniak konservierte Milchsaft hat einen Kautschukgehalt von etwa 30 Prozent, ist trotz dieses hohen Gehaltes ziemlich flüssig. Nach Versuchen ist die relative Viskosität einer 5prozentigen Kautschuklösung aus mastifiziertem Rohkautschuk mehr als hundert mal so groß wie Milchsaft gleicher Stärke. Kautschuklösung ist ein typisches Emulsoid, dessen Viskosität sehr schnell bei nur geringer Steigerung der Konzentration steigt, während Kautschukmilchsaft als Suspension anzusehen ist, deren Viskosität, selbst bei sehr bedeutend erhöhter Konzentration, nur sehr allmählich sich erhöht. Nach dem Durchtränken mit Kautschukmilchsaft wird das Gewebe, gleichwie nach dem Streichen, getrocknet, doch muß hierbei höhere Wärme angewendet werden, weil Wasser zu verdampfen ist.

Als Vorteile der Imprägnation mit Milchsaft gegenüber dem bekannten Streichen sind folgende zu nennen: Fortfall des Mastizierens des Rohkautschuks und des Lösens. Der Milchsaft ist lediglich zu verdünnen, zu filtrieren und das Gewebe wird bei beiden Verfahren dann gleich behandelt. Weitere Vorteile sind: keine Verluste an Lösemitteln und keine Feuersgefahr. Als Mehrausgabe sind die Kosten für den Transport und die Konservierung des Milchsaftes anzuführen, die jedoch durch die Ersparnisse bei der sonstigen Ausführung des Verfahrens reichlich ausgeglichen werden.

Trotz alledem kann nicht behauptet werden, das neue Verfahren der Milchsaftimprägnierung sei für den Kautschukwarenfabrikanten leicht auszuführen. Man will nicht Milchsaft allein dem Gewebe einverleiben, sondern benötigt auch Schwefel und andere Stoffe, um das imprägnierte Gewebe dann zu vulkanisieren. Dies ist ein technisches Problem, eine geeignete Imprägnierflüssigkeit muß gefunden werden. Am einfachsten wäre es, Schwefel usw. dem Milchsaft zuzuführen, doch ist es fraglich, ob bei einem solchen Zusatz eine völlig gleichförmige Mischung erreichbar ist, die genügende Flüssigkeit besitzt, um mit Erfolg zum Imprägnieren zu dienen. Die jetzt benutzten Streichmaschinen eignen sich kaum für diesen Zweck. Trotzdem hält van Rossem das Verfahren für aussichtsreich in der Technik.

Die Verwendung von Kautschukmilchsaft zur Herstellung wasserdichter Stoffe ist keine neue Entdeckung. Schon die Eingeborenen von Südamerika benutzten diesen Stoff, um Decken, Schuhe u. dgl. wasserfest zu machen, wie der französische Reisende Charles de la Condamine 1736 aus Peru an die Pariser Akademie der Wissenschaften berichtet. Nach Pearson bestreichen die Eingeborenen jetzt noch auf Leisten gezogene Zeugschuhe mit Milchsaft, in den Schwefel eingerührt wurde. Der Milchsaft soll von Castilloa elastica (caucho) stammen, nicht von Hevea brasiliensis. Die bestrichenen Schuhe werden an der Sonne getrocknet. Auch auf ähnliche Art wasserdicht gemachte Decken (ponchos) werden von den Eingeborenen in Südamerika angefertigt, diese Artikel sollen (nach Dr. Bianchi) besserer Qualität als europäisches wasserdichtes Fabrikat sein. Ein einheimisches Fabrikat, dessen Kautschukschicht sehr fest haftete und völlig wasserundurchlässig war, ergab bei der Untersuchung, daß die Kautschukmasse 1,57 Prozent Schwefel, davon 0,9 Prozent chemisch gebunden enthielt, so daß durch das Sonnentrocknen eine Art Vulkanisation eingetreten war. van Rossem macht noch auf das Verfahren von Schidrowitz aufmerksam, nach dem „vulkanisierter“ flüssiger Milchsaft zum Imprägnieren von Geweben u. dgl. benutzt werden soll.

Wenn auch die vorgeschlagenen und teilweise versuchsweise zur Ausführung gelangten Verfahren, mit Hilfe von Milchsaft Gewebe, Garne usw. zu imprägnieren, bis jetzt technisch noch nicht durchschlagenden Erfolg erzielten, so haben diese Verfahren sicher doch zur Fabrikation wasserdichter Artikel große Wichtigkeit in naher Zukunft.

Verarbeiten von Kautschukmilchsaft durch Sprühen. Zerstäubungsverfahren zur Verdampfung von Lösungen, Suspensionen und Emulsionen erlangen mehr und mehr Wichtigkeit für die gesamte Industrie. Die Flüssigkeit wird in sehr feine Teilchen zerstäubt, dispergiert und durch Heißluft oder andere Gase schnell getrocknet, man erhält feinpulverige Endprodukte. Die Sprühverfahren haben nach Siegens folgende Vorteile: Die Temperatur der Flüssigkeit bleibt während des Trocknens sehr niedrig, das Trocknen erfolgt sehr schnell. Man hat dieses Verfahren mit gutem Erfolg bei Milch, Albumin, Blut, zur Herstellung von pulverförmiger Seife und Gelatine usw. angewendet. Das Zerstäubungsverfahren wurde auch zur Bereitung von Kautschuk verwertet. Hier sind besonders zwei Methoden zu nennen: der Prozeß von A. G. Krause und der von E. Hopkinson. Das Patent von Krause (1912) betrifft eine Vorrichtung, die eine schnell sich bewegende Scheibe enthält, auf welche die Flüssigkeit aufgegossen und durch Zentrifugalkraft in Form feinster Tröpfchen abgeschleudert wird. Die Teilchen treffen auf einen heißen Luftstrom von etwa 150° C, trocknen fast augenblicklich und das Trockenprodukt sammelt sich als sehr feines Pulver am Boden der Vorrichtung an. Die Vorteile des Krause-Verfahrens liegen im sehr schnellen Trocknen bei niedriger Temperatur. Das Verfahren von Hopkinson ist ausdrücklich für Kautschukmilchsaft bestimmt, benutzt ebenfalls eine sehr schnellaufende Drehscheibe, auf die der Milchsaft fließt, der zerstäubt, durch einen etwa 95° C heißen Luftstrom getrocknet wird und sich in Form eines feinen Schnees absetzt. Die Kautschukteilchen ballen sich zusammen und bilden einen weichen porösen Kuchen, der durch Hand leicht zerbröckelt werden kann und sich durch hydraulischen Druck zu fester Masse pressen läßt.

Welche Vorteile bringt das Verstäubungsverfahren für die Bereitung von Kautschuk dem Gerinnungsverfahren mit Essigsäure gegenüber? Zur Verdampfung von Milchsaft sind u. a. folgende Patente erteilt worden: Niederländisches Patent Nr. 2072 vom Jahre 1917 für Kerbosch und englisches Patent Nr. 177 262 für H. Wickham und die Roa Co. Ltd. Letzteres Patent schützt ein Verfahren zum Verdampfen von Milchsaft auf einem endlosen Riemen mittels Rauchgasen. Man hebt als Vorteile dieser Prozesse die größere Ausbeute an Rohkautschuk und die bessere Beschaffenheit des Produktes hervor. In die Großtechnik haben diese Verfahren keinen Eingang gefunden. Hopkinson betont als Vorteile seines Zerstäubungsverfahrens: Ausbeutevermehrung von 10 Prozent, bessere Qualität des Produktes, billige Herstellung. In einer Kritik der Angaben von Hopkinson sagt Stevens folgendes: Die größere Ausbeute an Rohprodukt ist zweifellos vorhanden, doch besteht die Vermehrung nicht aus Rohkautschuk, sondern aus Serumstoffen, welche mit dem Kautschuk zerstäubt und getrocknet werden. Die chemische Analyse von Hopkinson-Kautschuk, im Untersuchungsamt zu Delft ausgeführt, nebst derjenigen des Kerbosch-Kautschuks und von crepe erster Sorte zum Vergleich, zeigt nachstehende Tabelle, Werte in Prozenten:

	Hopkinson-Kautschuk Delft	Hopkinson-Kautschuk n. Patent	Kerbosch-Kautschuk	crepe
Feuchtigkeit . .	1,2	0,5 bis 1,5	4,2	0,4
Acetonauszug .	5,1	5,2	2,5	2,2
Asche	1,5	1,5	1,9	0,3
Albumin . . .	4,3	4,2	4,5	2,8
Wasserauszug .	7,7	7,3	4,1	0,2

Nach Hopkinson soll sein Produkt bessere Eigenschaften zeigen, besonders größere Gleichförmigkeit, Reinheit und höhere Zugfestigkeit des Vulkanisats aufweisen. Ob diese Vorteile tatsächlich vorhanden sind, muß erst durch eingehende Untersuchungen bewiesen werden. Hopkinson-Kautschuk läßt sich auf Mischwalzen in sehr plastische Form bringen, wie in Delft ausgeführte Versuche ergaben, ein nicht zu unterschätzender Vorteil. Ueber die Kosten des Hopkinson-Verfahrens lassen sich genaue Berechnungen noch nicht anstellen, wahrscheinlich übersteigen sie die Kosten für gewöhnlichen Kulturkautschuk nicht. Der von gewisser Seite vertretene Vorschlag, der Kautschukwarenfabrikant solle Kautschukmilchsaft mit Schwefel und Füllstoffen mischen und dann koagulieren, ist praktisch nicht ausführbar, denn das Gerinnsel müßte ausgewalzt, getrocknet und wieder mechanisch bearbeitet werden. Die Vorteile

der Zerstäubung gingen völlig verloren, die Ausgaben für den Transport des Milchsaftes usw. treten hinzu.

Wenn die Kautschukwarenfabrikanten das Zerstäuben von Kautschukmilchsaft selbst ausführen wollen, so tritt die Frage nach den Füllstoffen und Beschleunigern in eine neue Phase. Die Auswahl der Füllstoffe, ihr Mischungsverhältnis müßte dann nach kolloidchemischen Grundsätzen bestimmt werden, als Beschleuniger müßten solche gewählt werden, die wasserlöslich sind und im Kautschuk sich durchaus gleichmäßig verteilen lassen. Die Kautschukindustrie würde, durch direkte Verwendung von Kautschukmilchsaft, eine gründliche Umgestaltung erfahren müssen. Im Vorstehenden sind die möglichen Verwendungsarten von Milchsaft nicht erschöpfend dargestellt, sondern nur die Hauptmöglichkeiten, soweit sie technische Bedeutung haben können, erörtert worden.

3. Konservierung und Transport von Kautschukmilchsaft. Es ist nicht ausgeschlossen, daß in naher Zukunft größere Mengen Milchsaft nach Europa und den Vereinigten Staaten zur Verschiffung gelangen und für folgende Zwecke verarbeitet werden: 1. zur Imprägnation von Geweben und Garnen; 2. zur Herstellung von Kautschukmischungen mit Hilfe der Zerstäubungsverfahren von Krause und Hopkinson; 3. für die Papierindustrie und andere Industrien. Die Versendung größerer Milchsaftmengen bedingt eine Anzahl von Voraussetzungen und Maßnahmen, welche kurzer Beschreibung wert sind.

1. Konservierung. In warmen Gegenden sich selbst überlassener Milchsaft gerinnt bald (freiwillige Gerinnung). Man muß deshalb Vorsorge treffen, daß beim Aufbewahren und während längeren Transportes Koagulation und auch Zersetzung verhindert wird. Als Gegenkoagulationsmittel dient zumeist Ammoniak, etwa 16 bis 20 ccm auf 1 l Milchsaft beim Versand auf weite Entfernungen, entsprechend einer Alkalinität von etwa 0,18 Normal. Nach Stevens sind 2 Prozent Ammoniak, spez. Gew. 0,88, notwendig. Ammoniak scheint bis jetzt der beste Antikoagulent zu sein, es besitzt den großen Vorzug, beim Eintrocknen des Milchsaftes völlig zu verschwinden. Andere Mittel wurden versucht, z. B. Natronlauge, Lösung von Natriumkarbonat, Fluornatrium, Gemische dieser Stoffe mit Desinfektionsmitteln, wie Kresolen, Formalin u. dgl., ohne Ammoniak zu ersetzen. Zudem scheint Ammoniak auf Kautschuk nicht schädigend einzuwirken.

2. Ermittelung der Milchsaftbeschaffenheit. Um den Handelswert von Kautschukmilchsaft zu bestimmen, muß dessen Prozentgehalt an Kautschuk festgestellt werden. Dies läßt sich erreichen durch Koagulation mit Essigsäure oder Alkohol und durch Verdampfen. Letzteres liefert höhere Werte, welche mehr im Einklang mit denjenigen Ausbeuten an Trockenmaterial durch das Sprühverfahren stehen. Wird Milchsaft in größeren Mengen verschifft, so müssen noch, außer dem Prozentgehalt an Kautschuk, folgende Punkte in Betracht gezogen werden: genügende Menge des Antikoagulationsmittels, Abwesenheit von durch teilweise Gerinnung vorhandenen Bröckchen, Prozentgehalt an Schmutz in Form von Bodensatz, Eigenschaften des im Milchsaft befindlichen Kautschuks (durch Vulkanisationsteste zu ermitteln). Die Gesellschaft für Produktenhandel in Medan, Niederländisch-Indien, beschäftigt sich eingehend mit der Frage nach bester Verschiffung von Milchsaft für Handelszwecke, es gilt, gleichwie bei anderen Handelsprodukten, bestimmte chemische Normen aufzustellen.

3. Transport von Milchsaft. Von der Ostküste Sumatras, aus Belawan, wurden verschifft 1921 = 52 tons, vom Januar bis November 1922 = 646 tons Milchsaft. Man schätzt die Ausfuhr an Milchsaft für 1923 auf etwa 20 000 tons von Belawan. Nach der Meinung von van Rossem wird die Milchsaftausfuhr in den nächsten Jahren gewaltig zunehmen, doch sheets und crepes dadurch nicht vom Markte verdrängt werden. Milchsaft dürfte nicht, wie jetzt Rohkautschuk ein Zwischenhandelsartikel werden, er wird stets vom Gewinnungsort direkt nach dem Verwendungsort, also vom Produzenten zum Verbraucher, zum Versand kommen.

Innen- und Außenbekleidung von Körpern mit Hartgummi.

Von **Ludwig Füllsack.**

II.

Die zweite Arbeitsweise zur Bekleidung des zylindrischen Teiles von Gefäßen ist fast dieselbe, wie die zuerst geschilderte, nur mit dem Unterschiede, daß man beim Bekleiden des zylindrischen Teiles die Plattenlänge der Höhe des Gefäßes entsprechend zuschneidet, den obenerwähnten Massen entsprechend 2000 mm lang. Nachdem der Boden bekleidet ist, wird die erste Platte von oben in das Gefäß eingehängt. Sie wird an die erste Abstufung der Bodenbekleidung angestoßen und gegen das offene Ende des Gefäßes zu festgerollt. Anschließend reihen sich nun Platte an Platte, bis der ganze innere Umfang des Gefäßes belegt ist. Hierauf erfolgt die Auftragung der zweiten und dritten Lage. Hierbei gelten ebenfalls die Vorschriften der ersten Arbeitsweise, auch vermeide man, daß die Nähte der verschiedenen Lagen nicht an ein und dieselbe Stelle kommen. Den überstehenden Belag am Rande des Gefäßes behandle man wie bei der ersten Arbeitsweise angegeben.

Vorhandene Rohreinmündungen, Abläufe, werden ebenfalls innen bekleidet. Nach vorerwähnten Arbeitsmethoden sind auch diese Oeffnungen mit dem Hartgummibelag überbrückt, d. h. geschlossen worden. Um nun diese Oeffnungen im Innern genau feststellen zu können, klopft man die ungefähre Lage der Oeffnung mit einem Hammer leicht ab. Es wird sich dann der Durchmesser der Abmündung markieren und diese Markierung wird genau ausgeschnitten. Man achte aber darauf, daß der Mantelbelag beim Ausschneiden nicht losreißt und die bestrichenen Flächen der Abmündung nicht beschädigt werden. Es wird nun ein Hartgummischlauch mit der entsprechenden Wandstärke angefertigt, dessen äußerer Durchmesser 3 mm kleiner ist als die Oeffnung der Einmündung. Der Schlauch wird 40 mm länger abgeschnitten als die Länge des Einmündungsstutzens beträgt, das Schlauchstück wird nun vorsichtig in die Abmündung eingeführt, so daß 20 mm beiderseits vorstehen. Zum Anpressen des Schlauches an die Wandung benützt man drei Holzeier, die in der Längsachse durchbohrt sind, von denen das größte dem Durchmesser der mit Hartgummi belegten Oeffnung entspricht, die beiden anderen sind je 2 mm kleiner. Nachdem das Schlauchstück in die Bohrung gebracht ist, zieht man mittels eines Seiles das kleinere Ei durch, achtet jedoch darauf, daß das Innere des Schlauchstückes gut eingepudert ist, damit die Holzeier gut durchgleiten, ohne den Schlauch innen aufzureißen. Es wird erst das kleinere, dann das mittlere, zuletzt das größere Holzei langsam hindurchgezogen. Das letztere drei- bis viermal, um ein gutes Anpassen zu erreichen. Hierauf verarbeitet man die Einmündung im Innern gut mit dem übrigen Belag und schneide an dem Mündungsflansch ab.

Nachdem das ganze Gefäß bekleidet und gründlich nachkontrolliert ist, wird es zur Vulkanisation vorbereitet. Bei obenerwähnten Dimensionen ist ein Vulkanisieren im Vulkanisierkessel natürlich ausgeschlossen, da Vulkanisierkessel in solchen Abmessungen eine Seltenheit sind. Das Gefäß wird vielmehr in die Nähe eines Dampfanschlusses gebracht. Ist es fertig aufgestellt, so wird das Gefäß außen gut isoliert, indem man Backsteine lose um den Behälter aufschichtet, die Fugen gut verschmiert und somit einen provisorischen Isoliermantel hergestellt hat, der immer wieder Verwendung finden kann. Die vorhandenen Abmündungsstutzen isoliert man mittels alter Stoffbinden. Die Ausmündungen werden blind abgeflanscht, an dem unteren Stutzen wird als Ausströmung das Ablaßventil angebracht, der Deckel ist mit Manometer und Einströmventil versehen. Von großem Vorteil ist es noch, wenn vor dem Einströmventil ein Wasserabscheider eingebaut ist, um möglichst trockenen Dampf in das Gefäß zu bekommen. Zur Vorsicht und genaueren Kontrolle wird der Behälter erst auf 1 Atmosphäre $\frac{1}{2}$ Stunde angewärmt, hierauf nochmals geöffnet und kontrolliert, ob der Belag keine Blasen gezogen hat. Etwa vorhandene schadhafte Stellen werden gleich ausgebessert und der Behälter wieder geschlossen.

Nun wird der Behälter wiederum langsam angewärmt, das Abblaseventil bleibt solange offen, bis der Dampf kein Kondenswasser mehr führt. Alsdann drosselt man den Auslaß soviel, daß noch leichter Abdampf ausströmt und ein Ansammeln von Kondenswasser im Behälter vermieden wird. Nun beginnt die eigentliche Vulkanisation, deren Zeitdauer und Druckhöhe von den Dimensionen und der Beschaffenheit des zu vulkanisierenden Gefässes abhängt. Für erwähnten Behälter, dessen Wandung 30 bis 40 mm beträgt, kämen etwa folgende Vulkanisationszeiten in Betracht: 2 Stunden Wärme, 7 Stunden Steigung bei 3 Atmosphären, 4 Stunden Druck bei 3 Atmosphären. Hierauf schließt man das Einströmventil und läßt den Dampf langsam entweichen, um ein zu rasches Abkühlen zu verhindern. Ist der Behälter abgekühlt, so werden die Verschlüsse entfernt, der Belag auf sein Festsitzen geprüft, eventl. Unebenheiten mittels Schaber oder Feile beseitigt. Sämtliche Flächen reibt man erst mit Glaspapier oder Schmirgelleinen, dann mit einem in Leinöl

getränkten Lappen gut ab, um dem Fabrikat ein gefälliges Aussehen zu geben.

Die zu derartigen Behältern gehörigen Rührer werden ebenfalls mit Hartgummibelag versehen. Diese Arbeit ist wesentlich leichter ausführbar, da die zu bekleidenden Stellen leichter zugänglich sind. Die Rührerwelle mit ihren Flügeln wird auf die Beschaffenheit ihres Materials geprüft, schlechte Stellen behandelt, wie bei der Innenbekleidung bereits erwähnt, abgebrannt und angerauht. Nachdem der Rührer geputzt, gestrichen und gut getrocknet ist, bekleidet man die Flächen zunächst mit einem gummierten, weitmaschigen Leinen, dann erfolgt das Aufbringen der Gummilagen in der Weise, daß die einzelnen Nähte der Lagen wiederum überlappen. Ist der Belag einwandfrei angerollt, so wickelt man mittels schmalen nassen Stoffbinden den Gummimantel fest ein und bringt den Rührer auf den Kessselwagen.. Um an den Auflagestellen den Belag durch das Eigengewicht des Rührers nicht zu arg zu verdrücken, legt man dicke Stoffbeutel, mit feinem Sand gefüllt, unter, läßt das Gewicht nicht nur an zwei Stellen ruhen, sondern stützt sorgfältig möglichst an mehreren Stellen ab. Der Rührer ist nun zur Vulkanisation fertig, man wärmt wie beim Behälter sehr langsam an und läßt bei gutem Abdampf die dementsprechende Steigung und den Vulkanisationsdruck folgen. Gewöhnlich wählt man 6 bis 7 Stunden Steigung, 4 bis 5 Stunden Druck 3 Atmosphären. Man öffnet den Kessel erst, nachdem er eine bis 1½ Stunden abgestanden hat. Nach dem Ausziehen aus dem Kessel läßt man den Körper vollständig erkalten, entfernt die Stoffbinden und bearbeitet die Oberfläche wie beim Behälter. Es ist angebracht, den Belag nochmals einer genauen Untersuchung zu unterziehen und event. schadhafte Stellen auszubessern.

Das Bekleiden von kleineren Kesseln und Behältern, die man im Vulkanisierkessel zur Vulkanisation bringen kann, geschieht im wesentlichen nach derselben Arbeitsweise wie vorher ausgeführt. Hat man den Belag fertig eingerollt, so trifft man die Vorbereitungen zur Vulkanisation, indem man erst den Boden mit einer 10 bis 12 cm dicken Talkumschicht bedeckt, auf diese Schicht paßt man einen runden Deckel aus Brettern, der im Durchmesser etwas kleiner als der Kessel ist. Diesen Deckel legt man auf die Talkumschicht und belastet ihn mittels Gewichten von alten Eisenteilen. Nachdem die Belastung gleichmäßig verteilt ist, wird ein angefertigtes Blechrohr, das etwa 100 bis 120 mm kleiner ist, als der innere Durchmesser des Gefäßes und das die Höhe des Gefäßes hat, auf den Holzdeckel gestellt. Hierauf füllt man den Zwischenraum des Blechrohres und des Gummibelages ebenfalls mit gut gesiebtem Talkum aus. Durch äußeres Abklopfen der Kesselwand wird sich der Talkum setzen und liegt auf diese Weise mit dem nötigen Druck auf dem Gummibelag. Die Talkumschicht soll etwas über den Rand des Gefäßes gehen, so daß der ganze Belag in Talkum gebettet ist. Nun kann der Körper mittels Kesselwagen in den Vulkanisierkessel zur Vulkanisation gebracht werden. Man beachte genau die vorerwähnten Brandzeiten. Nach der Vulkanisation läßt man im Kessel gut abstehen und erst nach vollständiger Abkühlung entfernt man den Talkum und bearbeitet den Belag nach bereits bekannter Weise. Auf diese Art werden Montejus, Zentrifugen usw. angefertigt.

Das Bekleiden von Zentrifugen erfordert schon reichliche Erfahrungen, da bei Belegung des Korbes oder der Trommel die vorhandenen Löcher zu berücksichtigen sind. Auch wird dieser Teil der Zentrifuge innen und außen bekleidet. Ist der zu bekleidende Korb gut abgebrannt, geputzt und gestrichen, so wird er auf einem drehbaren Ständer so gelagert, daß er nach jeder Richtung hin leicht drehbar ist. Nun kann man mit dem Belegen des Bodens beginnen. Ist dieser Teil nach bereits erwähnter Art eingebracht, so schreitet man zur Vorbereitung des gelochten Teiles der Trommel.

Es wird eine Trommel angenommen, deren Löcher in fertigem Zustand 4 mm weit sein sollen, infolgedessen haben die Löcher im Metallkorb selbst einen Durchmesser von 12 mm (4 mm Bezugsstärke angenommen). Es wird nun auf der Spritzmaschine ein Hartgummischlauch gespritzt mit 3 mm innerem und 12 mm äußerem Durchmesser. Dieser Schlauch wird auf der Abstechbank in kurze Röhrchen gestochen und zwar ist die Höhe der Röhrchen etwa gleich der Mantelstärke der Trommel. Ist z. B. der Mantel 8 mm stark, so schneide man die Röhrchen 8,5 mm hoch ab. Die abgestochenen Röhrchen werden auf 3 mm starke Stäbe gesteckt und außen mit Paralösung gestrichen. Nach guter Trocknung bringt man die Röhrchen vorsichtig in die Löcher des Mantels. Um ein leichtes Einziehen zu ermöglichen, taucht man die Röhrchen vor dem Einbringen in Benzin. Es muß beachtet werden, daß die Röhrchen innen und außen bündig sind. Zum Anpressen der Röhrchen in die Löcher des Mantels hat man einen Dorn angefertigt, der einen Konus von 60 mm Länge und eine Steigung von 1 mm hat, also an einem Ende 3 mm Durchmesser, an dem anderen 4 mm Durchmesser aufweist. Mittels Durchdrehens dieses Dornes werden die Röhrchen fest an die Wandungen gepreßt. Sind alle Röhrchen auf diese Art eingezogen, so beginnt man mit dem Belegen des inneren Mantels nach üblicher Weise. Das Anrollen der Lagen erfordert große Sorgfalt. Mit diesem inneren Belag sind nun alle Röhrchen wieder zugedeckt, der Mantel muß also den Röhrchen entsprechend durchbohrt werden. Hierzu benützt man ein dünnwandiges Stahlrohr, das an einem Ende gut geschärft ist, am anderen Ende einen Griff hat; man bohrt mittels dieses Instrumentes alle Löcher durch. Um den inneren Mantel beim Durchbohren nicht zu beschädigen, hält man mit einer starken Weichgummiplatte dagegen. Nachdem nun alle Löcher auf diese Weise durchbohrt sind, stürzt man die Trommel um, so daß der Rand der Trommel auf den drehbaren Tisch zu liegen kommt. Sollten nun durch ungenaues Abstechen die eingezogenen Röhrchen noch über den äußeren Mantel vorstehen, so werden sie mit einem scharfen Messer gleichgeschnitten. Jetzt bestreicht man das Aeußere der Trommel mit Lösung, achtet aber darauf, daß die Röhrchen innen nicht zu stark verschmiert werden. Nachdem die Flächen gut getrocknet sind, beginnt das Auflegen des Mantels nach der bekannten Art. Ist der Mantel fehlerfrei aufgebracht, so wird die Trommel so gelagert, daß das Innere der Trommel leicht zugänglich ist. Auch dieser Mantel wird den Lagen der Röhrchen entsprechend von innen nach außen durchbohrt und man verfährt bei dieser Operation auf dieselbe Weise. Ist die Trommel soweit bekleidet, so vollendet man noch den Belag am oberen Rand der Trommel, welche Arbeit von jedem eingearbeiteten Gummiarbeiter ausgeführt werden kann.

Nachdem nun der ganze Korb mit Gummi bezogen ist, richtet man zur Vulkanisation vor. Ist ein Kesselwagen mit Plattform nicht vorhanden, so nimmt man eine starke runde Pfanne, wie solche zur Fabrikation von Gasschläuchen verwendet wird. Diese Pfanne wird auf dem gewöhnlichen Wagen gut gelagert, so daß der Boden das Gewicht der Trommel trägt, hierauf füllt man die Pfanne mit Talkum und setzt die Trommel in den Talkum. Mit der inneren Vorbereitung halte man sich an die Vorschriften, wie sie zur Vulkanisation von gewöhnlichen Gefäßen angeführt wurden. Für den äußeren Belag fertigt man einen entsprechenden Blechmantel an, der den Abmessungen der Trommel entspricht in der Weise, daß der äußere Mantel überall einen Zwischenraum von 5 bis 6 cm aufweist. Diesen Mantel bringt man dann in die Pfanne mit Talkum und zwar soll der Blechmantel fest im Talkum sitzen. Nachdem die beiden Blechmäntel für den inneren und äußeren Gummibelag eingebaut sind, werden die entstandenen Zwischenräume mit gut getrocknetem, fein gesiebtem Talkum ausgefüllt. Durch leichtes Anklopfen der Blechmäntel wird erreicht, daß der Talkum sich überall gut anschließt. Auch der obere Rand muß mit Talkum abgedeckt werden. Bevor man nun den Wagen in den Vulkanisierkessel bringt, wird der letztere erst gut angewärmt, um die Kondensation des Dampfes bei der eigentlichen Vulkanisation möglichst zu vermeiden. Nach zahlreicher Durchwärmung wird der Wagen rasch eingefahren und der Kessel geschlossen. Bei der Vulkanisation achte man darauf, daß das Material nicht überheizt wird. Die Vulkanisationsdauer erstreckt sich bei mittleren Trommeln gewöhnlich auf 8 bis 10 Stunden bei einem Betriebsdruck von zirka 3 Atmosphären Ueberdruck. Es ist noch darauf zu achten, daß möglichst trockener Dampf ausströmt. Nach der Vulkanisation läßt man gut abkühlen; erst dann entfernt man den Talkum, bürstet sauber ab und bohrt die Löcher auf die vorgeschriebene Weite auf. Hat der ausführende Arbeiter sauber gearbeitet, so sind die Nacharbeiten sehr gering. Durch Abreiben mittels Glaspapier werden Unebenheiten des Belages beseitigt. Alsdann reibt man mit einem Oellappen nach. Selbstverständlich ist eine gründliche Nachkontrolle auch hier am Platze. Auf gleiche Weise wird auch der zweite Teil der Zentrifuge, das Gehäuse mit dem Fuß, bekleidet. Vorteilhaft ist es, wenn man den Fuß mit dem Gehäuse gemeinsam überzieht und diesem Belag zur größeren Festigkeit eine Stoffeinlage gibt, wie bereits oben angeführt. (Schluß folgt.)

Devisenzahlung im Inlandsverkehr bis zum 31. März gestattet.

Die Geltungsdauer der Verordnung über Annahme ausländischer Zahlungsmittel im Inlandsverkehr vom 21. Dezember 1923 ist durch eine Verordnung des Reichswirtschaftsministers vom 6. Februar abermals verlängert worden und zwar bis zum 31. März 1924. Verboten ist jedoch nach wie vor, die Zahlung in ausländischer Währung zu f o r d e r n oder ausländische Zahlungsmittel zur Bezahlung solcher Waren zu erwerben.

Deutschlands Ein- und Ausfuhr
an Kautschuk, Guttapercha und Waren daraus
im Januar-September 1923, verglichen mit 1922.

dz = Doppelzentner.

II.

Einfuhr.

Andere Waren.

504. **Wachstuch**

	Januar—September 1923	1922
Einfuhr dz . . .	62	20

505a. **Gewebe, durch andere Stoffe als Kautschuk, Guttapercha od. Zellhorn wasserdicht gemacht: grobe, Schiefertuch**

Einfuhr dz . . .	36	37

505b. **—: nicht grobe**

Einfuhr dz . . .	—	31

506. **Gewebe mit Zellhorn usw. überstrichen (z. B. Pegamoid)**

Einfuhr dz . . .	—	1

507. **Schmirgeltuch, Bimssteintuch, Feuerstein-, Glas-, Sandleinen**

Einfuhr dz . . .	21	33

508a. **Fußbodenbelag aus Linoleum od. ähnlichen Stoffen: in der Masse einfarbig, unbedruckt**

Einfuhr dz . . .	46	4

508b. **—: in der Masse einfarbig, bedruckt**

Einfuhr dz . . .	—	—

509. **—: in der Masse mehrfarbig**

Einfuhr dz . . .	83	—

510. **Tapeten, Linkrusta u. dergl. aus Linoleum oder ähnlichen Stoffen**

Einfuhr dz . . .	128	—

511. **Watte zu Heilzwecken**

Einfuhr dz . . .	88	—

521a. **Wachstuch-, Sattler-, Täschner- usw. Waren aus groben u. a. wasserdichten Geweben, auch aus Schiefer- oder Schmirgeltuch**

Einfuhr dz	7	41

521b. **Gummiwäsche, sog. (Halskragen und dergl.), aus Geweben, mit Zellhorn (Celluloid) oder ähnl. Stoffen überstrichen**

Einfuhr dz . . .	1	1

522a. **Kleider aus Gespinstwaren, auch aus Filz, mit Kautschuk überzogen, getränkt usw.: Kleider und Mäntel**

Einfuhr dz . . .	3	55

522b. **sonstige genähte Gegenstände, auch Sattler- und Täschnerwaren**

Einfuhr dz . . .	11	16

651a. **Glanzpappe (Preßspan) u. a. hochgeglättete Pappe, Kunstlederpappe sowie andere feine Pappen**

aus	dz	dz
Saargebiet	—	198
übrigen Ländern .	12	193
zusammen dz .	12	391

651b. **Vulkanfiber**

aus	dz	dz
V. St. v. Am. . .	27	191
übrigen Ländern .	16	54
zusammen dz .	43	245

912 l. **Isolationsgegenstände aus Asbest, Asbestpappe, Glimmer oder Mikanit für die Elektrotechnik (Schutzkasten usw.)**

aus	dz	dz
Saargebiet . . .	126	2 415
übrigen Ländern .	—	2
zusammen dz. .	126	2 417

231b. **Asbest (Berg-, Erdflachs), roh, gemahlen, Asbestfasern**

aus	dz	dz
Schweiz	18	3 246
Brit. Südafrika .	5 305	8 911
Kanada	28 239	41 378
V. St. v. Am. . .	2 270	6 820
übrigen Ländern .	11 012	7 422
zusammen dz. .	46 844	67 777

705. **Papier, Pappe aus Asbest; Asbestzementplatten**

Einfuhr dz . . .	—	106

706. **Garne, Schnüre, Stränge, Stricke, Seile aus Asbest**

Einfuhr dz . . .	1	31

707. **Gewebe aus Asbest (außer Asbestkautschukgeweben), Platten daraus (Asbesttuchplatten)**

aus	dz	dz
Belgien	15	58
übrigen Ländern .	—	13
zusammen dz .	15	71

708. **Klingerit, Kesselbekleidungen, Dichtungsplatten-, -ringe u. anderweit nicht genannte Waren aus Asbest, Asbestpapier oder Asbestgeweben (Asbestkautschukgewebe, Handschuhe, Kleider, Masken, Mützen, Schläuche, Schuhe aus Asbestgeweben)**

Einfuhr dz . . .	1	70

908a. **Elektrizitätssammler, deren Ersatzplatten (Elektroden): ohne Zellhorn, ähnliche Formerstoffe od. Hartkautschuk**

aus	dz	dz
V. St. v. Am. . .	1 456	78
übrigen Länder .	30	179
zusammen dz .	1 486	257

908b. **—: mit Zellhorn, ähnliche Formerstoffe oder Hartkautschuk**

Einfuhr dz . . .	4	31

909. **Kabel zur Leitung elektr. Ströme, zur Verlegung in Wasser oder Erde geeignet**

aus	dz	dz
Niederlande . . .	25	851
übrigen Ländern .	346	1 174
zusammen dz. .	371	2 025

346. **Asbestanstrichmasse, Asbestfarben; Asbestkitt**

Einfuhr dz . . .	—	—

260. **Schmiermittel, mit Fetten oder Oelen hergestellt**

aus	dz	dz
V. St. v. Amerika	10 919	10 008
übrigen Ländern .	722	1 771
zusammen dz. .	11 641	11 779

466. **Taue, Seile, Stricke, Bindfaden aus Baumwollengespinsten über 1 mm stark**

Einfuhr dz . . .	15	62

467a. **Schläuche, grobe; grobe Gurte, gewebt oder gewirkt**

Einfuhr dz	—	1

467b. **Treibriemen aus Baumwolle, Wolle und anderen Tierhaaren; gewebt oder gewirkt**

Einfuhr dz . . .	8	52

468. **Dochte, gewebt, geflochten, gewirkt**

Einfuhr dz . . .	22	1

484. **Taue, Seile, Stricke, Bindfäden aus anderen pflanzl. Spinnstoffen über 1 mm stark**

aus	dz	dz
Belgien	50	487
übrigen Ländern .	65	215
zusammen dz. .	115	702

485a. **Eimer, Gurte, Hängematten, Netze, Schläuche, Treibriemen und dergleichen, Seilerwaren**

Einfuhr dz	5	34

Ausfuhr.

Andere Waren.

504. **Wachstuch**

nach	dz	dz
Rumänien	624	432
Saargebiet . . .	129	584
Dänemark	1 216	1 344
Niederlande . . .	2 702	1 518
Oesterreich . . .	1 188	1 058
Finnland	727	434
Schweiz	1 290	1 555
Schweden	1 075	823
übrigen Ländern .	3 752	3 225
zusammen dz. .	12 703	10 573

505a. **Gewebe, durch andere Stoffe als Kautschuk, Guttapercha oder Zellhorn wasserdicht gemacht: grobe, Schiefertuch**

nach	dz	dz
Niederlande . . .	256	334
übrigen Ländern .	3 040	1 246
zusammen dz. .	3 296	1 580

505b. **—: nicht grobe**

nach	dz	dz
Niederlande . . .	29	114
Oesterreich	—	—
Saargebiet	—	—
Schweiz	105	113
übrigen Ländern .	320	857
zusammen dz. .	454	1 084

506. **Gewebe mit Zellhorn usw. überstrichen (z. B. Pegamoid)**

nach	dz	dz
Italien	80	324
Niederlande . . .	138	219
Oesterreich	99	338
Schweden	303	211
übrigen Länder . .	1 079	1 156
zusammen dz	1 699	2 248

507. **Schmirgeltuch, Bimssteintuch, Feuerstein-, Glas-, Sandleinen**

nach	dz	dz
Niederlande . . .	716	1 097
Oesterreich . . .	1 627	1 141
übrigen Ländern .	4 303	3 479
zusammen dz. .	6 646	5 717

508a. **Fußbodenbelag aus Linoleum oder ähnlichen Stoffen: in der Masse einfarbig, unbedruckt**

nach	dz	dz
Oesterreich . . .	2 971	2 234
Tschechoslowakei .	2 415	1 411
übrigen Ländern .	16 856	6 391
zusammen dz. .	22 242	10 036

508b. **—: in der Masse einfarbig, bedruckt**

nach		dz
Niederlande . . .	4 155	2 164
Oesterreich	4 395	1 081
Schweden	4 211	2 529
übrigen Ländern .	6 786	4 053
zusammen dz .	19 547	9 827

509. **—: in der Masse mehrfarbig**

nach		dz
Belgien	2 682	500
Norwegen	3 393	3 042
Oesterreich . . .	3 317	1 742
Schweden	5 227	4 801
Schweiz	3 775	2 431
Dänemark	3 736	1 867
Niederlande . . .	2 646	1 503
Frankreich	—	—
übrigen Ländern .	7 279	2 708
zusammen dz. .	32 055	18 594

510. **Tapeten, Linkrusta und dergl. aus Linoleum oder anderen ähnlichen Stoffen**

Ausfuhr dz	166	344

511. **Watte zu Heilzwecken**

nach	dz	dz
Dänemark	629	947
Niederlande . . .	428	637
Großbritannien . .	3 167	724
Oesterreich	—	—
Schweden	518	797
übrigen Ländern .	4 487	2 327
zusammen dz . .	9 229	5 432

521a. **Wachstuch-, Sattler-, Täschner- usw. Waren aus groben und and. wasserdichten Geweben; auch aus Schiefer- oder Schmirgeltuch**

nach	dz	dz
Niederlande . . .	248	310
übrigen Ländern .	1 457	1 572
zusammen dz. .	1 705	1 882

521b. **Gummiwäsche, sogen. (Halskragen und dergl.), aus Geweben mit Zellhorn (Celluloid) oder ähnlichen Stoffen überstrichen**

nach	dz	dz
Belgien	15	65
übrigen Ländern .	44	150
zusammen dz .	59	215

522a. **Kleider aus Gespinstwaren, auch aus Filz, mit Kautschuk überzogen, getränkt usw.: Kleider und Mäntel**

nach	dz	dz
Saargebiet	43	57
Niederlande . . .	67	52
Oesterreich	58	82
Schweiz	—	—
übrigen Ländern .	817	277
zusammen dz .	985	468

522b. **Sonstige genähte Gegenstände, auch Sattler- und Täschnerwaren**

nach		dz
Belgien	61	251
Dänemark	337	501
Großbritannien . .	769	295
Niederlande . . .	768	1 156
Finnland	2 8	349
Schweden	468	329
Schweiz	179	172
Türkei	380	475
Saargebiet	54	219
Italien	91	135
Norwegen	232	172
Oesterreich . . .	131	119
Rumänien	277	263
Argentinien . . .	440	196
Frankreich . . .	—	—
übrigen Ländern .	1 863	1 336
zusammen dz. .	6 258	5 968

707. **Gewebe aus Asbest (auß. Asbestkautschukgeweben 708), Platten daraus (Asbesttuchplatten)**

Ausfuhr dz . . .	163	132

651a. **Glanzpappe (Preßspan) und andere hochgeglättete Pappe, Kunstlederpappe sowie andere feine Pappen**

nach	dz	dz
Dänemark	3 010	4 559
Großbritannien . .	9 708	10 967
Niederlande . . .	7 088	7 729
Oesterreich	1 027	3 753
Tschechoslowakei .	433	1 745
Argentinien . . .	858	2 441
V. St. v. Amerika .	2 285	3 855
Norwegen	1 685	2 141
Italien	1 932	1 616
Belgien	2 014	2 891
Schweiz	—	—
übrigen Ländern .	11670	7 662
zusammen dz. .	47 710	49 359

651b. **Vulkanfiber**

nach	dz	dz
Oesterreich	513	390
übrigen Ländern .	3 265	1 595
zusammen dz . .	3 778	1 985

651c. **Pappen aus Holzstoff (Braunholz-, Lederpappe), Stroh-, Schrenz-, Torfpappe u. anderweit nicht genannte grobe Pappen**

nach	dz	dz
Belgien	731	9 414
Dänemark	29 927	22 145
Großbritannien . .	28 019	25 171
Niederlande . . .	40 910	37 471
Schweden	24 875	16 529
Saargebiet	1 436	5 143
Norwegen	5 075	5 053
Oesterreich	5 611	9 973
Ungarn	3 656	11 396

Poln.-Oberschlesien	7 776	[1]) 2 108
Argentinien . . .	3 715	7 341
übrigen Ländern .	74 469	20 627
zusammen dz . .	226 200	172 371

[1]) Erst vom 1. Juli 1922 ab nachgewiesen.

651d. Dachpappen, Röhren aus Dachpappe; Steinpappe; Schiffsfilz

nach	dz	dz
Saargebiet	763	6 512
Dänemark	11 159	8 809
Niederlande . . .	8 456	19 529
Norwegen	11 653	12 128
Schweden	8 049	12 120
Memel	3 574	7 178
Oesterreich	10 897	5 717
Estland	10 346	[2]) 31 921
Lettland	15 672	
Litauen	7 802	
übrigen Ländern .	12 599	21 142
zusammen dz . .	100 970	125 056

[2]) Baltikum.

912 l. Isolationsgegenstände aus Asbest, Asbestpappe, Glimmer oder Mikanit, für die Elektrotechnik (Schutzkasten) usw.

nach	dz	dz
Oesterreich . . .	47	133
übrigen Ländern .	431	300
zusammen dz. .	478	433

231b. Asbest (Berg-, Erdflachs), roh, gemahlen, Asbestfasern

nach	dz	dz
Tschechoslowakei .	24	635
übrigen Ländern .	1 463	2 040
zusammen dz. .	1 487	2 675

705. Papier, Pappe aus Asbest; Asbestzementplatten

nach	dz	dz
Dänemark	5 661	5 694
übrigen Ländern .	8 821	13 564
zusammen dz. .	14 482	19 258

706. Garne, Schnüre, Stränge, Stricke, Seile aus Asbest

nach	dz	dz
Niederlande . . .	86	227
übrigen Ländern .	624	602
zusammen dz. .	710	829

708. Klingerit, Kesselbekleidungen, Dichtungsplatten, -ringe u. anderweit nicht genannte Waren aus Asbest, Asbestpapier oder Asbestgeweben (Asbestkautschukgewebe, Handschuhe, Kleider, Masken, Mützen, Schläuche, Schuhe aus Asbestgeweb.)

nach	dz	dz
Belgien	168	605
Niederlande . . .	819	1 223
Schweden	442	800
übrigen Ländern .	3 849	3 742
zusammen dz. .	5 278	6 370

346. Asbestanstrichmasse, Asbestfarben; Asbestkitt

Ausfuhr dz . . .	60	66

260. Schmiermittel, mit Fetten oder Oelen hergestellt

nach	dz	dz
Saargebiet . . .	236	3 181
übrigen Ländern .	22 603	19 243
zusammen dz. .	22 839	22 424

908a. Elektrizitätssammler u. deren Ersatzplatten (Elektroden): ohne Zellhorn, ähnliche Formerstoffe oder Hartkautschuk

nach	dz	dz
Dänemark	5 117	8 539
Niederlande . . .	2 770	3 315
Schweden	6 757	6 920
Saargebiet	129	1 198
Großbritannien . .	1 124	1 096
Norwegen	1 152	1 226
Westpolen	488	696
Chile	199	1 695
übrigen Ländern .	7 385	6 813
zusammen dz. .	25 121	31 498

908b. —: mit Zellhorn, ähnlichen Formerstoffen oder Hartkautschuk

nach	dz	dz
Dänemark	396	523
Niederlande . . .	433	605
übrigen Ländern .	2 060	3 317
zusammen dz . .	2 889	4 445

909. Kabel zur Leitung elektrischer Ströme, zur Verlegung in Wasser oder Erde geeignet

nach	dz	dz
Niederlande . . .	48 393	79 222
Norwegen	23 248	37 369
Danzig	1 674	1 730
Saargebiet . . .	577	3 841
Belgien	575	2 120
Dänemark	5 122	3 065
Großbritannien . .	2 740	2 227
Poln. Oberschlesien	6 762	[1]) 560
Portugal	3 083	2 807
Rumänien	835	750
Estland	1 408	[2]) 1 937
Finnland	4 359	3 553
Schweiz	171	3 002
Spanien	651	1 948
Türkei	698	1 216
Aegypten	1 334	1 770
Brit. Indien . . .	165	1 312
Niederl. Indien . .	3 548	9 688
Argentinien . . .	14 614	8 410
Brasilien	1 022	1 249
Kanada	—	4 500
Chile	692	2 597
Uruguay	2 574	2 916
Schweden	8 953	13 863
Südamerika . . .	—	—
übrigen Ländern .	23 331	8 562
zusammen dz. .	156 529	200 214

[1]) Erst vom 1. Juli 1922 ab nachgewiesen.
[2]) Einschl. Lettland, Litauen.

466. Taue, Seile, Stricke, Bindfäden aus Baumwollgespinsten: über 1 mm stark

Ausfuhr dz . . .	131	201

467a. Schläuche, grobe, grobe Gurte, gewebt oder gewirkt

Ausfuhr dz . . .	301	379

467b. Treibriemen aus Baumwolle, Wolle und anderen Tierhaaren, gewebt oder gewirkt

nach	dz	dz
Rumänien	706	574
Lettland	42	[3]) 446
Oesterreich . . .	229	421
Niederl. Indien . .	484	667
Brit. Indien . . .	516	421
China	102	308
Niederlande . . .	—	—
Aegypten	—	—
übrigen Ländern .	4 077	2 668
zusammen dz. .	6 156	5 505

[3]) Estland, Litauen.

468. Dochte, gewebt, geflochten, gewirkt

Ausfuhr dz . . .	734	907

484. Taue, Seile, Stricke aus anderen pflanzlichen Spinnstoffen

nach	dz	dz
Dänemark	1 358	3 367
Belgien	141	914
Italien	169	1 606
Niederlande . . .	1 996	2 191
Schweiz	70	1 356
Spanien	107	1 065
Schweden	—	—
übrigen Ländern .	4 978	6 293
zusammen dz. .	8 819	16 792

485a. Eimer, Gurte, Hängematten, Netze (andere als Fischernetze, 461), Schläuche, Treibriemen und dergl. Seilerwaren

nach	dz	dz
Niederlande . . .	835	475
Dänemark	—	—
Spanien	—	—
übrigen Ländern .	4 151	1 638
zusammen dz .	4 986	2 113

Der interalliierte Zolltarif für das besetzte Gebiet.

Der Zollausschuß der Interalliierten Rheinlandkommission hat einen interalliierten Zolltarif aufgestellt, der in den besetzten rheinischen Gebieten zurzeit Gültigkeit hat. Den Sätzen dieses Zolltarifes unterliegen nicht nur die Waren, die aus dem Auslande in das besetzte Gebiet eingeführt werden sondern auch alle Waren — also auch solche deutschen Ursprungs — die aus dem unbesetzten Deutschland in das besetzte Gebiet überführt werden. Bisher wurde von diesen letzteren Waren nur ein Zoll in Höhe von 25 Prozent der Sätze des interalliierten Zolltarifes erhoben. Vom 8. Januar d. J. ab gelangt aber hier auch der volle Zollsatz zur Erhebung. Dieser interalliierte Zolltarif stimmt mit dem gegenwärtig in Deutschland in Kraft befindlichen Gebrauchszolltarif bis auf die Zollsätze selbst genau überein.

Die Bezahlung der Abgaben und Gebühren im besetzten Gebiet stellt sich nach dem Zollhandbuch der Handelskammer zu Essen gegenwärtig wie folgt. Es wird erhoben:

1. Für die Ausfuhr in das Ausland: Abgabe gemäß dem französischen Ausfuhrabgabentarif (weiter unten in der dritten Spalte verzeichnet), soweit diese Abgaben nicht durch Privatverträge zwischen Industriegruppen und den französischen Behörden bedingt, befristet oder unbedingt herabgesetzt sind. Außerdem eine Gebühr von 3 ‰ vom Wert.

2. Für die Einfuhr aus dem Ausland: Zoll gemäß dem interalliierten Zolltarif (weiter unten in der zweiten Spalte verzeichnet). Außerdem eine Gebühr von 1 ‰ vom Wert.

3. Verbringung in das unbesetzte Deutschland (Ablauf): Nur Abgabe gemäß dem französischen Ausfuhrabgabentarif (weiter unten in der dritten Spalte verzeichnet), soweit diese Abgaben nicht durch Privatverträge zwischen Industriegruppen und den französischen Behörden bedingt, befristet oder unbedingt herabgesetzt sind.

4. Verbringung aus dem unbesetzten Deutschland (Zulauf): Nur Zoll in voller Höhe der Sätze des interalliierten Zolltarifes (weiter unten in der zweiten Spalte verzeichnet).

Für jede Verbringung von Waren über die Grenzen des besetzten Gebietes ist grundsätzlich eine Bewilligung durch die zuständigen interalliierten Behörden einzuholen.

Zur Stellung des Bewilligungsantrages ist nur eine Firma berechtigt, die im besetzten Gebiet ansässig und in das Handelsregister eingetragen ist. Diese Vorschrift wird im Verkehr mit dem Auslande schärfer gehandhabt als im Verkehr mit dem unbesetzten Deutschland.

Der Antrag ist also für den Verkauf von der verkaufenden, für die Einfuhr von der kaufenden Firma zu stellen. Wird der Antrag von einer Speditionsfirma gestellt, so muß dies ausdrücklich vermerkt werden. Die Speditionsfirma muß ihrem Antrag eine Vollmacht der Firma beifügen, die zur Stellung des Antrages berechtigt oder verpflichtet war.

Nicht der Sitz der Firma, sondern der Ort, von dem die Ware abtransportiert werden soll oder nach dem sie bestimmt ist, ist maßgebend für die Zuständigkeit des Ein- und Ausfuhramtes Essen (rechtsrheinisch) oder Bad Ems (linksrheinisch).

Ein Bewilligungsantrag muß in einem Original und drei Duplikaten gestellt werden, wobei mindestens der Name der Ware in französischer Sprache angegeben sein muß. Auf dem Formular muß die Grenzübergangsstelle vermerkt sein.

Falls auf einem Formular mehrere Anträge gestellt werden, dürfen diese Anträge nur Waren derselben Warengruppe betreffen.

Im rechtsrheinischen Gebiet können die Anträge auch durch Vermittlung der Handelskammer gestellt werden.

Ein Veredelungsverkehr ist bisher nur in sehr engen Grenzen zugelassen, in der Hauptsache nur als Reparaturverkehr. In solchen Fällen ist gegen eine Bescheinigung des zuständigen Zollamtes eine Ausfuhrabgabe nur vom Mehrwerte zu zahlen bzw. eine zollfreie Wiedereinfuhr möglich. Für das rechtsrheinische Gebiet ist bis auf weiteres das Zollamt Hubertus (Düsseldorf) zuständig.

Nur Muster ohne Wert unterliegen keinen Abgaben und Formalitäten. Muster mit Wert werden wie andere Waren behandelt, jedoch mit der Maßgabe, daß Reisende, welche eine Musterkollektion unversehrt zurückzubringen beabsichtigen, gegen Vorlegung eines vom zuständigen Zollamt ausgestellten Passierscheines und gegen Leistung einer Bürgschaft ohne weitere Zollformalitäten passieren können.

Durch diese Maßnahmen der Besatzungsmächte wird der Handel und Verkehr des unbesetzten Gebietes mit dem des besetzten Gebietes vollständig unterbunden. Nicht nur die Industrien des unbesetzten Gebietes haben hierunter schwer zu leiden, sondern auch die des besetzten Gebietes, soweit letztere z. B. auf die Ergänzung aus dem unbesetzten Gebiet zwecks Weiterverarbeitung angewiesen sind.

Da die Höhe der Sätze des interalliierten Zolltarifes von denen des in Deutschland in Kraft befindlichen Gebrauchstarifes in sehr vielen Punkten erheblich abweicht und zwar in der Weise, daß die Zollsätze des ersteren zum großen Teil bedeutend niedriger sind als die des letzteren und weil ferner die von der Interalliierten Zollverwaltung verzollten ausländischen Waren ohne nochmalige Zollentrichtung in das unbesetzte Deutschland überführt werden können, ist ein neues „Loch im Westen" entstanden, durch welches die deutsche Industrie schweren Schaden erleiden wird.

Der interalliierte Zolltarif weicht bei mehr als 200 Tarifpositionen — im ganzen weist der Zolltarif 946 Tarifpositionen auf — von dem deutschen Gebrauchstarif ab. Es handelt sich hierbei in erster Linie um solche Erzeugnisse, an deren Ausfuhr nach Deutschland Frankreich und Belgien ein besonderes Interesse haben. Es ist dies eine ganz offensichtliche Bevorzugung französischer und belgischer Erzeugnisse. Ausländische Waren gelangen jetzt zu niedrigeren Zollsätzen als bisher in das besetzte Gebiet, um von dort nach dem unbesetzten Gebiet weitergeführt zu werden.

Hierdurch wird einerseits die Reichskasse an Zolleinnahmen geschädigt, andererseits wird der Einfuhrhandel des unbesetzten Gebietes, der seine Waren über andere Grenzen als die Westgrenze bezogen hatte, vollständig lahmgelegt, da er infolge der höheren Zollbelastung mit den über die Westgrenze bezogenen Waren nicht mehr konkurrieren kann.

Diese Maßnahme der Besatzungsmächte ist vollständig unverständlich, da durch dieselbe die Einnahmen Deutschlands herabgemindert werden und die Zahlung einer Reparation immer mehr zur Unmöglichkeit gemacht wird.

Nachstehend bringen wir diejenigen Tarifpositionen des interalliierten Zolltarifes bzw. des deutschen Gebrauchstarifes, die für uns in Frage kommen.

Tarif Nr.	Bezeichnung der Gegenstände	Zollsatz für 100 kg in Goldmark: Deutsch. Tarif	Zollsatz für 100 kg in Goldmark: Interalliierter Tarif (20.12.23)	Interalliierter Ausfuhrabgabentarif % v. Wert
98	Kautschuk, Guttapercha und Balata, roh oder gereinigt; Oelkautschuk und andere Kautschukersatzstoffe	frei	frei	--
	Kautschukwaren.			
	A. Waren aus weichem Kautschuk.			
570	Kautschuk, aufgelöst, auch mit Beimischung von Harz	frei	frei	6
571	Weichkautschukteig, auch gefärbt oder mit Asbestfasern, Graphit oder anderen Stoffen vermischt; gewalzte Platten daraus; Kautschukabschnitte und -streifen, unbearbeit. Guttaperchapapier	frei	frei	6
	Kautschukplatten mit eingewalztem Draht oder Drahtgeflecht, alle diese nicht vulkanisiert	5	5	6
572	Geschnittene Platten (Patentplatten) aus rohem, gereinigtem, gefärbtem, auch mit Schwefel oder anderen Stoffen gemischtem Kautschuk, nicht vulkanisiert, auch in Abschnitten und Streifen, unbearbeitet	8	8	6
573	Kautschukfäden, gezogen oder geschnitten:			
	ohne Verbindung mit Gespinsten	20	10	6
	mit Gespinsten aus pflanzlichen oder tierischen Spinnstoffen unvollständig umsponnen oder umflochten	40	20	6
	mit Seide oder mit Gespinsten, in denen Seide enthalten ist, übersponnen	120	60	6
	mit anderen Gespinsten übersponnen	80	40	6
574	Schläuche:			
	aus Kautschuk für die Bereifung von Fahrzeugrädern	180	120	6
	aus Kautschuk zu Stielen für künstliche Blumen	80	80	6
	andere aus Kautschuk; aus Kautschuk mit Unterlagen aus pflanzlichen Spinnstoffen; aus pflanzlichen Spinnstoffen, mit Kautschuk getränkt oder überzogen oder durch Zwischenlagen aus Kautschuk verbunden; aus Kautschuk, mit Gespinsten umflochten oder umsponnen; alle diese auch in Verbindung mit unedlen Metallen oder Legierungen unedler Metalle	120	80	6
575	Treibriemen aus Gespinstwaren, mit Kautschuk getränkt oder überzogen oder mit Unterlagen oder Zwischenlagen aus Kautschuk; aus Kautschuk mit Unterlagen oder Zwischenlagen aus Gespinstwaren	50	50	6
576	Wagendecken, bearbeitete, aus groben Gespinstwaren, mit Kautschuk getränkt oder überzogen oder durch Zwischenlagen aus Kautschuk verbunden	90	60	6
577	Schuhe aus Kautschuk, auch in Verbindung mit Sohlen aus anderen Stoffen:			
	unlackiert	210	140	6
	lackiert	300	200	6
578	Reifen aus Kautschuk für Fahrzeugräder; auch Schutzdecken (Laufdecken) für die zu Fahrzeugrädern bestimmten Schläuche, aus Gespinstwaren, mit Kautschuk getränkt oder überzogen oder durch Zwischenlagen von Kautschuk verbunden	360	120	6
579	Anderweit nicht genannte Waren aus weichem (auch vulkanisiertem) Kautschuk oder damit ganz oder teilweise überzogen, soweit sie nicht durch die Verbindung mit anderen Stoffen unter höhere Zollsätze fallen:			
	unlackiert, ungefärbt, unbedruckt; Fußbodendecken aus derartigem Kautschuk, auch mit Unterlagen von Gespinstwaren oder Filz; Kautschukplatten mit ein- oder aufgewalzten Gespinstwaren oder mit ein- oder aufgewalztem Filz; Kolbenpackungen, Stopfbüchsenpackungen u. Dichtungsschnüre aus groben Gespinstwaren, Gespinsten oder Filz in Verbindung mit Kautschuk oder mit Stearinsäure, Talk, Talg oder Asbest, sowie andere Kolbenpackungen u. Dichtungsschnüre von ähnlicher Beschaffenheit	40	40	6
	lackiert, gefärbt, bedruckt oder mit eingepreßten Mustern versehen; Fußbodendecken aus derartigem Kautschuk, auch mit Unterlagen von Gespinstwaren oder Filz	120	60	6
580	Gespinstwaren, auch Filz, mit Kautschuk getränkt oder überzogen oder durch Zwischenlagen aus Kautschuk verbunden; Gespinstwaren in Verbindung mit Kautschukfäden; Gewebe aus Kautschukfäden in Verbindung mit Gespinsten; Kautschukwaren, mit Gespinstwaren überzogen oder mit Gespinsten umsponnen; alle diese, wenn die Gespinstware oder das Gespinst besteht:			
	ganz oder teilweise aus Seide	180	180	6
	aus anderen Spinnstoffen	100	100	6
	Anmerkung. Bestickte Gespinstwaren der vorbezeichneten Art werden wie genähte Gegenstände aus solchen verzollt.			
581	Kautschukdrucktücher für Fabriken und Kratzentücher für Kratzenfabriken auf Erlaubnisschein unter Ueberwachung der Verwendung	30	30	6
	B. Hartkautschuk und Hartkautschukwaren.			
582	Hartkautschukteig (nicht vulkanisiert)	6	5	6
583	Hartkautschukteig f. zahntechnische Zwecke, mit Farben, Metallpulver oder anderen Stoffen gemengt	100	100	6
584	Hartkautschuk (Kautschukhornmasse) in Platten, Stangen, auch zerschnitten, ohne weitere Bearbeitung; Rohpressungen aus Hartkautschuk, die zwar schon die Gestalt der Ware erkennen lassen, aber noch die Preßnähte an sich tragen und deshalb der weiteren Bearbeitung bedürfen; unbearbeitete Platten aus Hartkautschuk mit Unterlagen von Gespinstwaren oder Papier	10	10	6
585	Röhren aus Hartkautschuk, ohne weitere Bearbeitung	40	40	6
586	Andere Hartkautschukwaren, auch in Verbindung mit anderen Stoffen, soweit sie nicht dadurch unter höhere Zollsätze fallen	45	45	6
	Allgemeine Anmerkung. Waren aus Guttapercha, Balata oder Kautschukersatzstoffen, oder damit ganz oder teilweise überzogen, werden, soweit sie nicht besonders genannt sind, wie Kautschukwaren verzollt.			
	Andere Waren.			
	Wasserdichte Gewebe, Gewebe mit aufgetragenen Schleif- oder Poliermitteln; Linoleum und ähnliche Stoffe.			
	Wasserdichte Gewebe (mit Ausnahme von Kautschuk- und Guttaperchageweben):			
504	Wachstuch:			
	grobes, mit rauher Oberfläche, unbedruckt, ohne Musterpressung (Packtuch); Packfilz, ungefärbt	12	12	6
	grobes, mit glatter Oberfläche oder bedruckt oder mit Musterpressung; Ledertuch; Packtuch, mit Papier unterklebt; anderes als grobes Wachstuch mit Ausnahme von Wachsmusselin und Wachstaft; Packfilz, gefärbt	30	30	6
	Wachsmusselin und Wachstaft	50	50	6
505	Gewebe durch Ueberstreichen oder Tränken mit Oelfirnis oder mit Stoffen metallischen Ursprunges, durch Teeren oder sonst eine Behandlung mit anderen Stoffen als Kautschuk, Guttapercha oder Zellhorn wasserdicht gemacht:			
	grobe, auch Schiefertuch	12	12	6
	andere als grobe	30	30	6
506	Gewebe, mit Zellhorn (Celluloid) oder ähnlichen Stoffen überstrichen	90	90	6
	Anmerkung zu Nrn. 504 bis 506. Bestickte Gewebe der Nrn. 504 bis 506 werden wie genähte Gegenstände aus solchen verzollt.			
507	Schmirgeltuch, Bimssteintuch, Feuerstein-, Glas- und Sandleinen	6	6	6
	Fußbodenbelag aus Linoleum oder ähnlichen Stoffen, im Stück als Meterware eingehend oder abgepaßt, auch mit Unterlagen von groben Gespinstwaren oder anderen Stoffen:			
508	in der Masse einfarbig:			
	unbedruckt	10	10	4
	bedruckt	12	12	4

Tarif-Nr.	Bezeichnung der Gegenstände	Zollsatz für 100 kg in Goldmark: Deutsch. Tarif	Zollsatz für 100 kg in Goldmark: Interalliierter Tarif (20.12.23)	Interalliierter Ausfuhrabgabentarif % v. Wert
509	in der Masse mehrfarbig (z. B. eingelegtes [Mosaik-, Granit-] Linoleum), auch bedruckt	18	18	4
510	Tapeten, Linkrusta und dergleichen aus Linoleum oder ähnlichen Stoffen	80	80	4
	Anmerkung zu Nrn. 508 bis 510. In Nrn. 508 bis 510 nicht genannte Waren aus Linoleum oder ähnlichen Stoffen, auch in Verbindung mit anderen Stoffen, soweit sie nicht dadurch unter höhere Zollsätze fallen, sind wie Fußbodenbelag zu verzollen.			
511	Watte, zu Heilzwecken zubereitet:			
	in Aufmachungen von 1 kg oder darunter	24	24	3
	in Aufmachungen von mehr als 1 kg	20	20	3
	Kleider, Putzwaren und sonstige genähte Gegenstände aus Gespinstwaren oder Filzen, anderweit nicht genannt.			
521	Aus wasserdichten Geweben (ausgenommen Kautschuk- und Guttaperchagewebe):			
	aus groben wasserdichten Geweben; auch aus Schiefertuch oder Schmirgeltuch	100	100	6
	aus Geweben, mit Zellhorn (Celluloid) oder ähnlichen Stoffen überstrichen	300	300	6
	aus anderen wasserdichten Geweben	140	140	6
522	Aus Gespinstwaren, auch aus Filz, mit Kautschuk überzogen oder getränkt oder durch Zwischenlagen aus Kautschuk verbunden, oder in Verbindung mit Kautschukfäden, auch aus Geweben von Kautschukfäden in Verbindung mit Gespinsten, anderweit nicht genannt:			
	wenn die Gespinstware oder das Gespinst besteht:			
	ganz oder teilweise aus Seide	440	440	6
	aus anderen Spinnstoffen	240	240	6
	Verschiedenes.			
651	Pappen (Pappdeckel), geformt (geschöpft) oder gegautscht, auch aus zusammengeklebten Pappen hergestellt:			
	Glanzpappe (Preßpan) und andere hochgeglättete Pappe, Kunstlederpappe, sowie andere feine Pappen, auch in der Masse gefärbt; Vulkanfiber	6	6	6
912	Telegraphenwerke, elektrische; Fernsprecher; elektische Vorrichtungen für Beleuchtung, Kraftübertragung oder Elektrolyse sowie für ärztliche oder zahnärztliche Zwecke; elektrische Meß-, Zähl- und Registriervorrichtungen; Vorschalte- und Nebenschlußwiderstände; galvanische Elemente (auch Trockenelemente) und Thermoelemente; sonstige elektrische Vorrichtungen; Bestandteile von solchen Gegenständen	60	60	7
	Unter diese Tarifnummer fallen unter anderen: Isolationsgegenstände aus Asbest, Asbestpappe, Glimmer oder Mikanit, für die Elektrotechnik (Spulen, Schutzkasten, Röhren, Scheiben, Ringe und dergleichen)			
231	Meerschaum, roh, auch künstlicher Meerschaum in ungeformten Stücken; Asbest, roh, auch gemahlen; Asbestfasern, auch gereinigt; Speckstein (spanische oder Venetianer Kreide) und Talk, roh, auch gemahlen oder gebrannt; Glimmer, roh, auch in rohen Platten oder Scheiben	frei	frei	10
	Asbest	frei	frei	—
705	Papier und Pappe aus Asbest, in Bogen, Rollen oder Platten, auch mit Einlagen von Draht oder Drahtgeflecht aus unedlen Metallen oder Legierungen unedler Metalle:			
	ungeformt (unbeschnitten oder nur rechtwinklig beschnitten)	10	10	2
	geformt, auch durchlocht	24	24	2
706	Garne, Schnüre, Stränge, Stricke und Seile aus Asbest, auch in Verbindung mit anderen Spinnstoffen oder mit einer Seele aus unedlem Metall (mit Ausnahme der Dichtungsschnüre)	24	24	2
707	Gewebe aus Asbest, auch in Verbindung mit anderen Spinnstoffen oder mit Kette oder Einschlag von Draht aus unedlen Metallen oder Legierungen unedler Metalle	40	40	2
708	Anderweit nicht genannte Waren aus Asbest, Asbestpapier oder Asbestgeweben (z. B. Asbestkautschukgewebe (rekautschukte Asbestwaren), Handschuhe, Kleider, Masken, Mützen, Schläuche, Schuhe aus Asbestgeweben, auch gekautschukten); alle diese Waren auch in Verbindung mit anderen Stoffen, soweit sie nicht dadurch unter höhere Zollsätze fallen	60	60	6

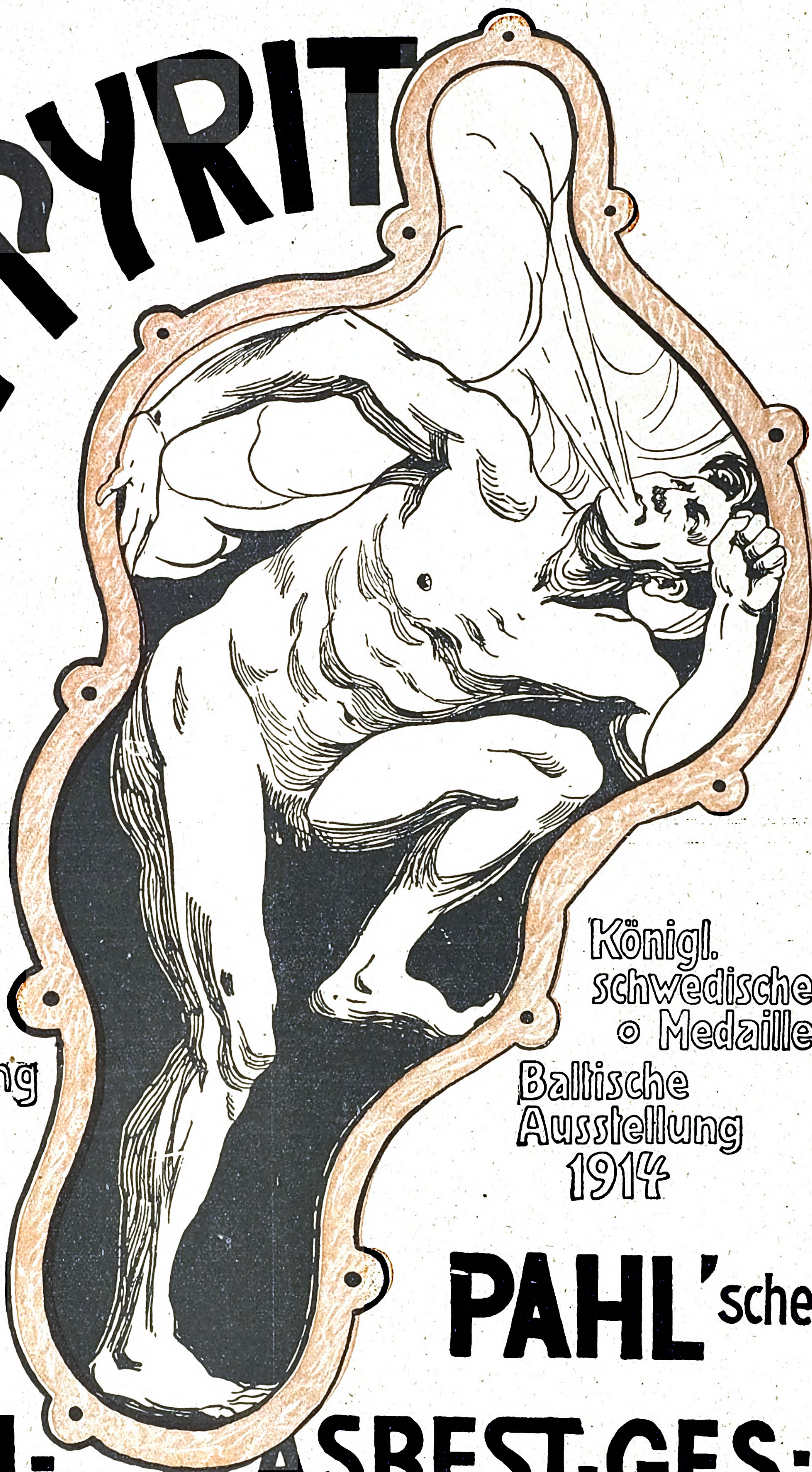
Tarif-Nr.	Bezeichnung der Gegenstände	Zollsatz für 100 kg in Goldmark: Deutsch. Tarif	Zollsatz für 100 kg in Goldmark: Interalliierter Tarif (20.12.23)	Interalliierter Ausfuhrabgabentarif % v. Wert
908	Elektrizitätssammler und deren Ersatzplatten (Elektroden):			
	ohne Verbindung mit Zellhorn (Celluloid), ähnlichen Formerstoffen oder Hartkautschuk	6	6	6
	Elektroden	6	6	4
	in Verbindung mit Zellhorn (Celluloid), ähnlichen Formerstoffen oder Hartkautschuk	24	24	6
	Elektroden	24	24	4
909	Kabel zur Leitung elektrischer Ströme, infolge ihrer Umschließung mit Schutzhüllen aus Metall in Form von Hülsen (Mänteln), Blechen, Drähten, Bändern oder dergleich. zur Verlegung in Wasser oder Erde geeignet	8	8	6
346	Asbestanstrichmasse (flüssiger Asbest), auch mit einem Zusatz von Farbe (Asbestfarben); Asbestkitt	frei	frei	6
260	Andere Schmiermittel, unter Verwendung von Fetten oder Ölen hergestellt, flüssig oder fest, auch geformt, brutto	12	12	6
466	Taue, Seile, Stricke; Bindfaden aus Baumwollengespinsten im Durchmesser von mehr als 1 mm, auch in Aufmachungen für den Einzelverkauf	40	40	4
	Anmerkung. Bindfaden im Durchmesser von 1 mm oder darunter ist nach seiner Beschaffenheit als gezwirntes Garn zu verzollen.			
467	Schläuche (Spritzen- und andere grobe Schläuche), auch in Verbindung mit unedlen Metallen; grobe Gurte und Treibriemen, gewebt oder gewirkt	50	50	5
468	Dochte, gewebt oder geflochten	80	80	5
	Seilerwaren aus Spinnstoffen des Unterabschnitts D ohne Beimischung von Baumwolle oder tierischen Spinnstoffen:			
484	Taue, Seile, Stricke, Bindfaden (lediglich durch Zusammendrehen von Seilfäden [starken eindrähtigen Seilergarnen] hergestellte, nicht schnurartige Seilerwaren):			
	im Durchmesser von 5 mm oder darüber	10	10	4
	im Durchmesser von mehr als 1, aber weniger als 5 mm, auch in Aufmachungen für den Einzelverkauf	24	24	4
	Anmerkung. Seilerwaren der vorbezeichneten Art im Durchmesser von 1 mm oder darunter werden wie zwei- oder mehrdrähtiges Garn verzollt.			
485	Eimer, Gurte, Hängematten, Netze, Schläuche, Sohlen, Strickleitern, Tragbänder, Treibriemen und andere vorstehend nicht genannte Seilerwaren, auch in Verbindung mit anderen Stoffen, soweit sie nicht dadurch unter höhere Zollsätze fallen	36	36	4

Zulaufbewilligungsfrei und zollfrei vom unbesetzten Deutschland her sind alle nach dem interalliierten Zolltarif zollfreien Waren und vorübergehend zollfreien Waren. —l.

14. Breslauer Messe.

Die 14. Breslauer Messe vom 9. bis 11. März dient dem besonders wichtigen Zweck, nach Wiedereinführung friedensmäßiger kaufmännischer Methoden der Sammelplatz aller ostdeutschen Fabrikanten, Grossisten und Einkäufer zu sein. Sie ist die große Heerschau nach dem Valutakriege, sie zeigt, wie die verschiedenen Fabrikanten seine Fährnisse überwunden haben und mit welcher Leistungsfähigkeit sie den Konkurrenzkampf aufnehmen. Die Umschichtung gerade in diesen Kreisen bedingt die Schaustellung von Höchstleistungen und günstigen Angeboten. Darum ist auch das Interesse an der 14. Breslauer Messe in allen Einkäuferkreisen außerordentlich rege. Es empfiehlt sich dringend, sich umgehend den Messeausweis und den Katalog zu beschaffen, sowie durch den Fremdenverkehrsverein Breslau Quartier besorgen zu lassen, damit in drei Messetagen alle Geschäfte nach gründlicher Orientierung glatt abgewickelt werden können. Alle Auskünfte über Reise, Messeausweis, Katalog usw. erhält man kostenlos auf Anfrage vom Meßamt Breslau, Elisabethstraße 6. (f)

POLYPYRIT



Grand Prix Weltausstellung Brüssel 1910

Turin 1911

Königl. schwedische Medaille

Baltische Ausstellung 1914

PAHL'sche

GUMMI- und ASBEST-GES: m·b·H· DÜSSELDORF-RATH

Referate.

Winn, A. R., und Whitby, G. Stafford. **Säuregehalt (Azidität) von Rohkautschuk.** („Journal of the Society of Chemical Industry“ vom 10. August 1923, S. 336 ff.).

Der Gesamtsäuregehalt einer Anzahl Kulturkautschuksorten wurde auf folgende Art ermittelt: Proben von 30 bis 40 g, in kleine Stückchen zerschnitten, wurden in einem für derartig große Probemengen besonders konstruierten Apparat 48 Stunden lang mit Aceton ausgezogen. Nach dem Abdestillieren des Acetons trocknete man den Rückstand bei 70° C bis zum konstanten Gewicht, nahm denselben mit neutralem, warmem Alkohol auf und titrierte mit n/10 alkoholischer Kalilauge und Phenolphthalein als Indikator.

Nachstehende Tabelle zeigt die erhaltenen Säurezahlen und die Acetonextraktwerte in Prozenten von 18 Sorten Kulturrohkautschuk nach absteigenden Werten angeordnet:

Kautschuksorte	Acetonextrakt %	Säurezahl
Sprühkautschuk, Crepe	4,85	390
hellbrauner Crepe	3,00	320
Sprühkautschuk, Blockform	4,00	301
heller Milchsaftcrepe	3,02	296
desgleichen	3,01	289
geräucherter sheet	3,25	289
desgleichen	2,82	284
dunkler geräucherter sheet	3,37	283
geräucherter sheet	3,15	283
desgleichen	3,35	280
desgleichen	3,13	276
desgleichen	3,05	270
desgleichen, warm gewalzt	2,22	239
desgleichen	3,33	236
slab crepe	2,44	224
brauner Crepe, 2. Sorte	2,74	223
graubrauner Crepe	1,79	139
dunkelbrauner Crepe	1,77	92

Nimmt man das Molekulargewicht der Kautschukharzsäuren zu etwa 350 an, so kann aus den Tabellenwerten geschlossen werden, daß in Durchschnittsproben von Milchsaftkautschuken ein Gehalt an freier Säure von 1,70 Proz. auf das Kautschukgewicht bzw. von 60 Prozent auf den Acetonextrakt bezogen vorhanden ist. Geringe Sorten Kulturkautschuk zeigten auffällig niedere Säuregehalte (beide letzten Proben in der Tabelle). Die Proben stammten wahrscheinlich von an Wundschnitten eingetrockneten, abgeschabten Kautschukteilchen (scraps). Beim Eintrocknen des Milchsaftes am Stamme erleidet ersterer eine Veränderung seiner Beschaffenheit oder durch die Baumrinde werden aus dem Milchsaft Harzsäuren aufgesaugt oder dergleichen mehr.

Man hat Verschiedenheiten im Vulkanisationsgrad von Kautschukproben zumeist auf wechselnden Gehalt an Stickstoffverbindungen im Kautschuk zurückgeführt, besonders auch Anwesenheit von Proteinen infolge „Reifung des Koagulums“. Es scheinen jedoch die Säuregehalte der Kautschuksorten in diesem Falle ein wichtigerer Faktor zu sein, als diese „Reifung“.

Die Ermittelung der Säurezahlen von Rohkautschuken kann wertvolle Fingerzeige über Qualität der Einzelsorten geben und vielleicht wichtiger sein, als eine Bestimmung der Acetonextrakte allein. Wie aus der vorstehenden Tabelle ersichtlich, laufen die Säurezahlen nicht parallel mit den Werten für die Acetonauszüge.

* * *

Stevens, Henry P.: **Ueber Vulkanisation.** Vortrag, gehalten in der Royal Society of Arts, London, der in „The India Rubber Journal“ vom 4. und 11. August 1923 veröffentlicht wurde.

Die Vulkanisation des Rohkautschuks hängt von der Gegenwart gewisser, als natürliche Beschleuniger bezeichneten Bestandteile im Kautschuk ab, daher läßt sich synthetischer Kautschuk ohne gewisse Zusätze schwierig vulkanisieren. Da die im Naturkautschuk enthaltenen Stickstoffverbindungen (Proteine) durch andere Proteinformen ersetzt werden können, hat man versucht, derartige Stoffe bei der Darstellung von synthetischen Kautschuken zu verwenden.

Versuche lieferten den Beweis, daß schwache Basen nicht genügende Beschleuniger sind, hingegen organische Basen zumeist stark beschleunigend wirken. Hierher gehören z. B. Anilin,

Hexamethylentetramin und Aldehydammoniak. Erstere Verbindung hat schwaches, letztere beiden zeigen kräftiges Beschleunigungsvermögen. Hexamethylentetramin (H. M. T.) ist ein nicht flüchtiger, geruchloser Stoff, welcher sich als Beschleuniger gut eignet und viel angewendet wird; hingegen sind Anilin und Aldehydammoniak flüchtig und riechen unangenehm, auch wirkt Anilin giftig. Auch die starke Base Piperidin besitzt gewisse unangenehme Nebeneigenschaften. Man suchte daher nach nichtflüchtigen, geruchlosen Derivaten, welche die Beschleunigungskraft der Originalbasen zeigten und fand z. B. in den Additionsprodukten des Schwefelkohlenstoffs geeignete Verbindungen dieser Art. Auch Anilin liefert im Thiokarbanilid einen guten Beschleuniger. Es stellte sich bald heraus, daß diese Additionsprodukte größere Beschleunigungskraft besitzen als die Basen selbst, und daß besonders die Anwesenheit von Zinkoxyd günstig wirkt. Nitroderivate, z. B. Paranitrodimethylanilin, Nitronaphthol, sind kräftige Beschleuniger, diese Derivate zeigen mehr sauren als basischen Charakter, so daß während der Vulkanisation die Nitrogruppe in eine Aminogruppe umgewandelt werden muß.

Gewisse Gruppen von Schwefelderivaten wirken als Beschleuniger durch Abspaltung von aktivem Schwefel, so daß ohne Schwefelzusatz Vulkanisation erfolgt. Nach Stevens hängt die beschleunigende Wirkung der Verbindungen vom Carbosulphydriltyp, z. B. Kohlendisulfid, von der Anwesenheit basischer Mineralstoffe, z. B. Zinkoxyd, ab. Manche dieser Derivate liefern Zinksalze, so z. B. die Kondensationsprodukte von Piperidin, Diäthylamin, nicht jedoch Thiokarbanilid. Zinkoxyd bringt erst die völlige Beschleunigungskraft dieser Stoffe zur Geltung. Auch andere Metallsalze, z. B. Salze des Magnesiums, Bleis und Mangans, zeigen ähnliche Wirkung, doch ist Zinkoxyd der beste Anreger für Beschleuniger. Da dieses Oxyd ein häufig gebrauchtes Füllmittel für Kautschukmischungen ist, trifft es sich glücklich, daß es auch beschleunigend wirkt. Die anderen Metalloxyde werden in der Kautschuktechnik weniger häufig benutzt.

Manche viel gebrauchte Füllmittel zeigen beschleunigungshemmende Wirkung, sie schwächen die Kraft der Beschleuniger ab. Hierher gehören Metallsulfide, auch Magnesia, Karbonate und Alkalien, einschließlich Erdalkalien. Man muß jeden Füllstoff auf seine Eigenschaften als Beschleuniger bzw. Verzögerer prüfen. So neutralisieren z. B. kleine Mengen Goldschwefel die Wirkung der Beschleuniger vom Carbosulphydriltyp. Merkwürdig ist, daß manchmal Aetzalkalien beschleunigungshemmend wirken, obgleich Aetznatron und Pottasche allein Beschleuniger sind. Da durch diese Stoffe aber Zinksalze unter Bildung entsprechender Natrium- und Kaliumsalze zerlegt werden, welche weniger wirksam sind, so erklärt sich dieses Verhalten jener Verbindungen.

Man kann die organischen Beschleuniger gruppieren in: mäßige und in kräftige Beschleuniger. Diese Einteilung bezieht sich nicht notwendigerweise auf die chemische Zusammensetzung der Beschleuniger oder auf die Art und Weise ihrer Wirksamkeit, welche noch wenig bekannt ist. Die Wirkung starker Beschleuniger unterscheidet sich beträchtlich von derjenigen schwacher, letztere wirken lediglich bei Anwesenheit von Zinkoxyd. Ultrabeschleuniger bewirken schon bei niedrigen Hitzegraden technische Vulkanisation. Ziemlich gering ist die Anzahl schwächerer Beschleuniger, hierher gehören z. B. Di- und Triphenylguanidin und die Verbindung von Anilin und Formaldehyd. Sehr kräftige Beschleuniger sind Schwefelkohlenstoff-Additionsprodukte des Piperidins, des Diäthylamins und die Xanthate, auch Dithiosäuren und die Mercaptothiazole.

Das genaue Studium der Wirkung eines Beschleunigers ist eine umständliche und mühevolle Arbeit. Zu einem einfachen Versuch kann man ein Gemisch herstellen, welches eine mäßige Menge Zinkoxyd und geringe bekannte Mengen des Beschleunigers enthält. Manche Beschleuniger wirken schon bei niedrigen Hitzegraden, z. B. Xanthate. Man vulkanisiert für Vergleichszwecke eine Reihe Proben bei verschiedenen Temperaturen. Zu genauen Versuchen muß man Proben bei steigender Vulkanisationshitze anfertigen, aus den Vulkanisaten Ringe stanzen und diese auf Zugfestigkeit prüfen. Auf letztere Art untersuchte Twiss die Wirkung einer Anzahl Beschleuniger mit Hilfe einer Kautschukmasse, welche auf 9 Teile Kautschuk 1 Teil Schwefel enthielt. Stevens führt die Ergebnisse dieser Versuche unter Abbildung von Kurven für Bruchbelastung, Dehnungswert und Vulkanisationskoeffizienten an. Als Beschleuniger verwendete Twiss Thiokarbanilid, Hexamin und Aldehydammoniak ohne und mit Zusatz von Zinkoxyd. Auch Ultrabeschleuniger, z. B. Kondensationsprodukte von Piperidin und Kohlenstoffdisulfid (Piperidin-Piperidyldithiokarbamat) wurden auf gleiche Weise untersucht und die Ergebnisse in Kurvenform dargestellt (siehe Original).

Ein Durchschnittsvergleich der vulkanisationsbeschleunigenden Kraft verschiedener Stoffe läßt sich durch Aufstellung eines „*Beschleunigungsfaktors*" erreichen. Dieser Faktor liefert das Maß für die Zeit, welche erforderlich ist, denselben Vulkanisationsgrad in gleicher Mischung bei Anwesenheit von 1 Prozent Beschleuniger zu erzielen. Nach den Ermittelungen von Stevens schwankt der Beschleunigungsfaktor für einen Vulkanisationsgrad, welcher die Höchstzugfestigkeit von Null bis zu 8 bei Abwesenheit von Zinkoxyd bedingt. Ist dieses vorhanden, so kann der Faktor auf 100 steigen, d. h. die Kautschukmasse vulkanisiert hundertmal schneller mit dem Beschleuniger als ohne solchen Zusatz. Man muß jedoch in diesem Falle den Schwefelzusatz vermindern, so daß in der Praxis diese Höchstwirkung nicht erreicht wird.

Man hat Beschleuniger manchmal als *Vulkanisationskatalysatoren* betrachtet, doch ist diese Ansicht zu bezweifeln. Es wurde beobachtet, daß kleine Beschleunigermengen den Vulkanisationsgrad beeinflussen. Wenn man das Endprodukt als ein Kautschuksulfid ansieht, so bleibt es für die Wirkung gleich, ob ein Beschleuniger anwesend ist oder nicht. Andererseits ändern sich die physikalischen Eigenschaften eines Vulkanisats, welches eine bestimmte Menge des Kautschuksulfids enthält, je nachdem die Herstellung ohne oder mit Zusatz eines Beschleunigers erfolgte. Zudem sollte ein Katalysator bis zum Reaktionsende unverändert bleiben. Es gelingt nicht, den Originalbeschleuniger aus dem Vulkanisat unverändert wieder herauszulösen. Es ist deshalb zulässig anzunehmen, daß der Beschleuniger selbst während der Vulkanisation Veränderung erleidet.

Die *kolloide Form* mancher Stoffe, zu denen auch Kautschuk gehört, hat steigendes Interesse erregt, doch ist gerade diese Gruppe von Kolloiden sehr schwierig zu behandeln. Man kann nicht Analogien mit anderen Kolloiden, z. B. mit Gelatine, ziehen. Rohkautschuk gehört zu den ungesättigten Kohlenwasserstoffen, verbindet sich daher mit anderen Stoffen, nimmt z. B. Ozon, Chlor, Brom und Jod unter Bildung von Ozoniden, Chloriden, Bromiden und Jodiden auf. Auch verbindet sich Kautschuk mit Stickstoffoxyden, Wasserstoffhydriden usw. Alle diese Verbindungen sind das Ergebnis chemischer Reaktionen. Man verwendet einen Ueberschuß des Reagens und erhält ein vom Rohkautschuk ganz verschiedenes Endprodukt. So entsteht z. B. Hartkautschuk oder Ebonit durch Erhitzen eines Gemisches aus Kautschuk mit überschüssigem Schwefel.

Hervorragende Forscher leugnen den Eintritt einer *chemischen Umsetzung*. Die Umwandlung der physikalischen Eigenschaften wird auf eine Adsorption von Schwefel oder Chlorschwefel zurückgeführt. Wo. Ostwald, ein Vorkämpfer der *Adsorptionstheorie*, führt z. B. folgendes an: In allen Vulkanisaten, welche Schwefelmengen auch zu ihrer Herstellung verwendet sein mögen, bleibt stets ein Rückstand an „freiem" oder ungebundenem Schwefel zurück. Wäre Vulkanisation eine Additionsreaktion, so könnte man erwarten, die ganze Schwefelmenge wäre unter günstigen Umständen in Bindung getreten. Nach Spence verbinden sich höchstens 33 Prozent Schwefel mit Kautschuk, van Heurn erhielt 37 Prozent gebundenen Schwefel auf Kautschuk berechnet, Skellon sogar bis zu 50 Prozent.

Stevens beobachtete bei Versuchen mit vulkanisierten Gelen den unbeständigen Charakter von Vulkanisaten bei längerer Erhitzung. Die Zersetzung oder Umwandlung schritt mit der größeren Löslichkeit in Kautschuklösemitteln vorwärts, während der Kautschuk seinen physikalischen Charakter beibehielt. Die Zersetzung kann soweit fortschreiten, daß das Vulkanisat in Aceton sich größtenteils löst. Nach Stevens bestehen die von Skellon und van Heurn beschriebenen hochgeschwefelten Produkte größtenteils aus Kautschuk und Schwefelverbindungen einfachen Charakters, möglicherweise mit verschiedenen Prozentgehalten solcher Sulfide, welche auch in normalen Vulkanisaten enthalten sind.

Van Rossem betont folgendes: Wird vulkanisierter Kautschuk mit Schwefellösemitteln extrahiert, so können durch fortgesetzte Behandlung noch kleine Schwefelmengen ausgezogen werden. In gleicher Weise verhalten sich unvulkanisierte Gemische von Kautschuk und Schwefel. Die Schwierigkeit, die letzten Spuren an freiem Schwefel aus Vulkanisaten zu extrahieren, entspricht der Ansicht einer mechanischen Bindung des freien Schwefels. Das oft benutzte Aceton ist nicht das beste Lösemittel für Schwefel, man verwendet Aceton, weil es auf rohen oder vulkanisierten Kautschuk wenig lösend einwirkt. Daher ist die Extraktion des Schwefels ein sehr langsamer Prozeß, die letzten Schwefelanteile lassen sich sehr schwer

entfernen. Bei unvulkanisierten Massen können die nichtgelösten Schwefelreste vernachlässigt werden. Aus einem sorgfältig vorbereiteten Vulkanisat lassen sich auch durch langdauernde Extraktion alle Schwefelreste ausziehen. Kochendes Aceton verwandelt die unlöslichen allotropischen Schwefelformen nach und nach in die löslicheren Modifikationen, doch erfolgt diese Umwandlung sehr langsam. Vulkanisierter Kautschuk ist durchaus keine stabile Substanz. Die Behandlung mit Aceton löst gewisse Bestandteile heraus, die Masse wird für Autoxydation sehr zugänglich, Zersetzung tritt ein, so daß, wenn durch lange Extraktion auch Schwefelspuren entfernt wurden, dies infolge Extraktion löslicher, schwefelhaltiger Zersetzungsprodukte bedingt sein kann. Nach Stevens wird hoch verändertes Vulkanisat größtenteils acetonlöslich, wodurch die Ergebnisse von Harries und Fonrobert ihre Erklärung finden.

Die Anhänger der *Adsorptionstheorie* haben ihre Ansicht zumeist im Laufe der Jahre modifiziert. Man nimmt jetzt allgemein an, Kautschuk und Schwefel treten in wirkliche Bindung, doch betrachtet man dies als eine Nebenerscheinung. Hauptwirkung ist Adsorption des Schwefels, die nachfolgende chemische Bindung hat wenig oder keine Bedeutung. Nach Weber bildet sich eine Anzahl Kautschuk-Schwefelverbindungen bei der Vulkanisation. Da keine dieser Verbindungen isolierbar und das Bestehen eines Erst- oder eines Letztgliedes dieser Reihe nicht erwiesen ist, so bestehe keine Analogie mit einer Reihe chemischer Reaktionen. Webers Theorie der Kautschuksulfidreihen wird nicht mehr anerkannt. Das Endprodukt richtiger Vulkanisation hat eine bestimmte Zusammensetzung, die Zwischenprodukte bestehen aus physikalischen Teilchen von Kautschuk und dem Sulfid gemäß der zweiphasischen Struktur des Vulkanisats. Man weiß noch wenig vom Aufbau dieses Kolloidtyps, doch wenn eine elastische und eine feste Phase angenommen wird, so ist erstere durch Anwesenheit von Kautschuk, letztere von Sulfid bedingt. Dies erläutert den allmählichen Verlust an Weichheit und die Zunahme an Festigkeit je nach Menge an gebundenem Schwefel. Das Endglied besteht fast nur aus der festen Phase.

Bekennt man sich zur *Myzeltheorie*, welche sich bestrebt, die Veränderungen zu erklären, die in verwandten Kolloiden, wie Gelatine und Seifen, auftreten, so kennzeichnet sich diese Theorie durch ein Netzwerk fadenartiger Teilchen der festen Phase von großer Festigkeit, welches die nichtfeste Phase umhüllt. Sehr kleine Mengen, etwa 1 bis 2 Prozent der festen Phase, entsprechend ½ Proz. gebundenem Schwefel, genügen zur Verhinderung merklicher Dispersion des Vulkanisats in Benzin während 24 Stunden. Bei 10 Prozent fester Phase entsteht ein Vulkanisat mit einem Koeffizienten 3, welches aufquillt, doch durch Lösemittel nicht dispergiert wird und seine Dehnbarkeit noch bewahrt hat. Steigt die feste Phase auf 17 Prozent, so wird das Höchstmaß an physikalischen Eigenschaften erreicht, die Haltbarkeit ist schon etwas vermindert, sie fällt unterhalb 1 Prozent des Bruchpunktes. Das Aufquellen des Vulkanisats in einem Lösemittel wird natürlich gemindert mit der Abnahme der elastischen Phase und der Zunahme der festen Phase; erreicht letztere 30 Prozent, so hört das Aufquellen fast auf. Das Aufquellen eines Vulkanisats in Lösemitteln beruht wahrscheinlich auf Teilzersetzung während der Fabrikation infolge Hitzeeinwirkung. Versuche bestätigten eine Abnahme der Quellbarkeit bei Anwesenheit von Beschleunigern, folglich durch kürzeres Erhitzen. Die Aufsaugung von Schwefel steigt mit der Temperatur, der Hitzekoeffizient steht im besseren Einklang mit einem Adsorptionsprozeß als mit einer chemischen Additionsreaktion.

Der *Temperatur-Koeffizient* wurde aus zahlreichen Bestimmungen für jede Steigerung um je 10° C zu durchschnittlich 2,5 Einheiten gefunden. Die Schwefelaufnahme erfolgt nicht regelmäßig, die Kurven zeigen wechselnde Unregelmäßigkeiten, wie sie öfter beim Adsorptionsprozeß vorkommen. Nach den von Spence erhaltenen Kurven geht der Vulkanisationsprozeß gleichförmig vor sich, wenn genügend Schwefel anwesend ist.

Die von Skellon vor einigen Jahren veröffentlichten Versuchsergebnisse über *Schwefelbestimmungen* in Vulkanisaten wurden von van Rossem nachgeprüft und erweitert. van Rossem fand, daß unter gewissen Verhältnissen bis zu 50 Prozent Schwefel mit Kautschuk in Verbindung treten kann. Die Kurve für 10 Prozent Schwefelgehalt verläuft schrägaufwärts und geradlinig, während die Kurven für niedrige und höhere Gehalte gebogen sind und sich von 30 bis 50 Prozent Schwefel in der Form gleichen. Dieses Verhalten ist auf die begrenzte Löslichkeit von Schwefel in Kautschuk zurückzuführen. Schwefel löst sich mehr in vulkanisiertem als rohem Kautschuk, deshalb enthält Vulkanisat mehr Schwefel gelöst und ist reaktionsfähiger. Ist aller Schwefel gebunden, so geht die

Reaktionskraft zurück, die Kurvenenden nähern sich der Horizontale. Daher liefert ein Gemisch mit 10 Prozent Schwefel eine geradlinig schräg nach oben verlaufende Vulkanisationskurve, vorausgesetzt, daß weder natürliche noch künstliche Beschleuniger anwesend sind.

Kautschukpflanzen und Kautschukgewinnung.

Ueber die Aussichten der Kautschukkultur in Peru

erhielt der holländische Generalkonsul van Leeuwen in Lima von einem maßgebenden Rohgummiproduzenten des Landes nähere Mitteilungen, die besonders die Möglichkeiten des Gummianbaues berühren. Wir geben sie nachstehend auszugsweise wieder.

Die Kautschukgewinnung im peruanischen Amazonasgebiet hat sich nicht in großem Maßstabe entwickeln können, weil die Produzenten und Händler nicht über genügende Betriebskapitalien und entsprechenden Kredit verfügen. Die europäischen Geldleute und Handelshäuser geben höchstens über vier bis sechs Monate laufende Kredite. Im Departement Loreto besteht ferner nur eine Zweigstelle der Commercial Bank of Spanish-America Ltd. in der Stadt Iquitos, die Vorschüsse auf Konnossemente gibt und Orders für Güter auf europäischen und amerikanischen Märkten ausführen läßt. Infolge der schwierigen Lage des Welthandels und der herrschenden Zurückhaltung der Banken hat dieses Institut gleich anderen seine Kreditoperationen sehr einschränken müssen.

Bei den geltenden Gummipreisen ist die Kautschukgewinnung keine gewinnbringende Sache. Ein wissenschaftlich und nach neuzeitlichen Gesichtspunkten durchgeführter Anbau könnte ein befriedigendes Ergebnis zeitigen. Geeignete Landflächen hierfür finden sich bei Nanay und Pevas in der Nähe von Iquitos, auf den Ufern des Amazonas. Bei Iquitos ist die Beschaffenheit des Bodens sehr unterschiedlich; es handelt sich jedoch zumeist um humusreiches Schwemmland. Eine Analyse ergab das folgende Resultat: 15 Prozent Sand, 50 Prozent Lehm und 35 Prozent Humus. Dieser Boden ist locker und enthält keine Steine; infolge der großen Fruchtbarkeit ist Düngung unnötig. Vereinzelt finden sich Strecken, die mehr Sand führen und deshalb geeigneter für die Kultur von Gemüsearten und Früchten sind.

Im Jahre 1905 wurden bei Nanay einige Gummipflanzungen begründet, die jedoch durch das Vieh vernichtet wurden. Auch bei Pevas entstanden 1908/1909 kleine Plantagen; doch sind hiervon nur einige Hundert Bäume übriggeblieben, da wilde Schweine den größten Teil zerstörten. Diese Tiere scheinen eine Vorliebe für die Rinde von Hevea zu haben. Der Gummianbau bietet übrigens an den genannten Orten und in anderen Gegenden am Amazonas keine besonderen Schwierigkeiten (was von anderer Seite bestritten wird. Red.).

Das erforderliche Land läßt sich durch Uebernahme von den Eigentümern oder von der Regierung sichern, die es für einen Sol (ungefähr 1 Gulden) je Hektar abtritt. Man kann auch auf anderem Wege Staatsland erhalten, doch dürfte sich der Ankauf an erster Stelle empfehlen. Sind die Bäume erst ausbeutungsfähig und liegen die Pflanzungen an Orten, wo Dampfer guten Zugang haben, dann werden die Betriebskosten sehr niedrig sein, besonders wenn man bestimmte Flächen mit Gemüse- und Fruchtarten bestellt, die zur Ernährung der Arbeiter dienen können.

Im allgemeinen eignet sich das gekennzeichnete Land nicht allein zum Anbau von Kautschuk, sondern auch für andere wertvolle Nutzgewächse, wie Balata, Kaffee, Kakao, Baumwolle usw. Die eingeborene Bevölkerung kann in hinreichender Menge billige Arbeitskräfte stellen. Sie ist mit der Tätigkeit vertraut und besitzt auch genügende Ausdauer. Auch das andere erforderliche Personal läßt sich ohne Mühe beschaffen. Wichtig erscheint, daß ein Teil aus Peruanern besteht, da die Arbeiter Wert darauf legen. Das Klima ist im allgemeinen gesund. Die durchschnittliche Jahrestemperatur beträgt ungefähr 22 Grad und der Regenfall 2300 mm im Jahre.

Was die Verschiffung des gewonnenen Erzeugnisses angeht, so hat man in dem Loreto einen Fluß, der es möglich macht, die Ware bequem von den Pflanzungen nach den Hauptstapelplätzen zu transportieren. Empfehlenswert ist der Bau von kleinen Sägewerken zur Anfertigung der Kisten.

Als Zentrum einer peruanischen Gummipflanzungswirtschaft käme Iquitos in Betracht. Die Entfernung von Iquitos nach dem

Hafen von Para beträgt 4200 km und von dort bis zum Meere 4400 km. Auf den Flüssen von Peru ist es nötig, daß die Schiffe unter peruanischer Flagge fahren und in Iquitos registriert sind. Für Fahrten von Iquitos nach fremden Häfen wird dies nicht gefordert, doch bringt auch hier der Gebrauch der peruanischen Flagge Erleichterungen. Aeußerst schwierig ist es gegenwärtig, geeignete Bemannung für die Schiffe zu finden. Die Frachtkosten nach dem Inland sind hoch, die von Iquitos nach Europa und Nordamerika sogar außergewöhnlich hoch, weil die Firma Booth das Monopol besitzt. Sie machen die Ausdehnung des Ein- und Ausfuhrhandels zurzeit fast unmöglich. Eine eigene Schiffahrtslinie verspricht deshalb große Vorteile.

* * *

Ueber den Einfluß von Periodenzapfungen auf die Eigenschaften der Kautschukmilch und des gewonnenen Kautschuks.

Dr. O. de Vries in „Nederlandsch-Indisch Rubber- en Thee-Tijdschrift", VIII, 14.

Es handelt sich um einen Vortrag vor der Gummipflanzervereinigung in Buitenzorg (Java). Festgestellt wurde schon seit einigen Jahren, daß der Milchsaft bzw. das Gerinnsel von Bäumen, die nach längerer Schonzeit wieder zur Ausbeutung gelangten, folgende besonderen Eigenschaften aufwies:

1. Die Farbe des Milchsaftes ist gelb und kann bei der Aufbereitung des Latex zu Crepe safrangelb werden. Bei fortgesetztem Zapfen verschwindet die gelbe Farbe regelmäßig, bis die Milch, bei starkem Anzapfen, sogar eine blauweiße Färbung annimmt.

2. Der Kautschukgehalt des Latex ist hoch und beträgt meistens 45 bis 50 Prozent, zuweilen sogar 60 Prozent und mehr. Er nimmt beim folgenden Zapfen ab, bis ein Gleichheitszustand erreicht ist, der sich nach dem angewendeten Zapfsystem richtet.

3. Der Milchsaft hat eine andere Zusammensetzung, enthält weniger mineralische Bestandteile, mehr Zucker und weniger Bestandteile, die als Vulkanisationsbeschleuniger wirken. Der Kautschuk vulkanisiert infolgedessen langsamer. Nach fortgesetztem Zapfen tritt im Verlauf von ein oder zwei Wochen wieder der normale Zustand ein.

4. Die Viskosität nimmt gleichfalls etwas ab, bessert sich aber mit dem neuen Zapfen.

5. Auch die Zugfestigkeit leidet etwas.

Von diesen anormalen Eigenschaften, die aus der längeren Unterbrechung der Ausbeutung hervorgehen, ist die gelbe Färbung für die Praxis von einigem Belang, besonders bei der Verarbeitung der Milch zu Crepekautschuk; als auffallendste Erscheinung kann jedoch die langsame Vulkanisation gelten. Da Untersuchungen in großem Maßstabe fehlen, läßt sich noch nicht genau angeben, inwieweit die gekennzeichneten Veränderungen von der Länge der Ruheperioden abhängig sind. Anhaltspunkte hierfür brachte der Vortragende an Hand einer graphischen Darstellung, woraus hervorging, daß Schonzeiten von einem Monat oder weniger die Gleichmäßigkeit des Produktes nicht behindern, während bei Ruhepausen von sechs Wochen bis zwei Monaten die Abweichungen die normalen Grenzen nicht überschreiten. Unterbrechung des Zapfens über drei oder vier Monate und länger bringt jedoch starke Veränderungen mit sich, die erst wieder zwei oder drei Wochen nach Beginn der neuen Ausbeutung verschwinden.

Der Vortragende besprach die hieraus zu ziehenden Folgerungen und die Erwägungen, die im Zusammenhang hiermit bei der Auswahl und Anwendung eines Zapfsystems Beachtung finden müssen.

* * *

Zur Rentabilität der Kautschukpflanzungen.

Die Rentabilität der britischen Kautschukpflanzungen hat sich unter dem Einfluß der behördlichen Produktionseinschränkung im laufenden Jahre wieder etwas gebessert; die Ueberwindung der außerordentlich niedrigen Gummipreise vom vorigen Jahre macht sich in den während der letzten Zeit veröffentlichten Abschlüssen der Pflanzungsgesellschaften bemerkbar. Sowohl Reingewinne wie Dividenden sind wieder langsam im Steigen begriffen, wie aus einer Zusammenstellung der Londoner Fachzeitschrift „The Economist" hervorgeht. Nach dieser Statistik, die 40 britische Kautschukpflanzungsgesellschaften umfaßt, die im Laufe des dritten Vierteljahres 1923 ihre Geschäftsergebnisse der Oeffentlichkeit mitgeteilt haben, erzielten die betreffenden Unternehmungen, die zusammen ein Kapital von 542 335 Pfd. Sterling Vorzugs- und 7 246 346 Pfd. Sterling Stammaktien besitzen, 1922/23 einen gesamten Rein-

gewinn von 415 308 £ gegen 176 752 £ im vorhergehenden Geschäftsjahr, was eine Zunahme der Gewinne um 238 556 £ oder 134,8 Proz. ergibt. Die von den 40 Kautschukgesellschaften für 1922/23 ausgeschüttete Dividendensumme stellte sich auf 392 989 £ oder 94,6 Prozent des Reingewinns für die Stammaktien und auf 14 937 £ oder 3,6 Prozent des Reingewinns für die Vorzugsaktien. Im Verhältnis zum Reingewinn ist also die zur Verteilung gebrachte Summe außerordentlich hoch, und die Statistik des „Economist“ erweist, daß mit Ausnahme der Landgesellschaften in keinem anderen Industriezweig ein ähnliches Verhältnis von Reingewinn und Dividende herrscht, wie bei den Gummipflanzungen. Sämtliche 209 Gesellschaften aller Branchen, deren Geschäftsergebnisse im dritten Vierteljahr 1923 veröffentlicht und von der Statistik des „Economist“ erfaßt worden sind, haben z. B. nur 73,3 Prozent ihres gesamten Reingewinnes den Aktionären zugewendet. Infolge der hohen Ausschüttungen an die Aktionäre haben die Kautschukgesellschaften naturgemäß nur sehr geringfügige Rückstellungen zu den Reserven vornehmen können. Insgesamt haben die 40 von der Statistik des „Economist“ erfaßten Gummipflanzungen aus ihren Gewinnen des Geschäftsjahres 1922/23 nur 7382 £ oder 1,8 Prozent zu Rückstellungen verwendet, während sämtliche in die Rentabilitätsstatistik einbezogenen Unternehmungen aller Branchen nach ihren im dritten Quartal 1923 veröffentlichten Abschlüssen nicht weniger als 26,7 Prozent der gesamten Reingewinne zu Rückstellungen verwendet haben. Man wird hiernach sagen müssen, daß die Gummipflanzungen von ihrer früheren vorsichtigen Gewinnverwendungspolitik offenbar abgekommen sind. Man hat weiter den Eindruck, daß viele Pflanzungsverwaltungen im Vertrauen auf die weiteren Erfolge der behördlichen Zwangseinschränkung der Gummiproduktion ihren Aktionären weiter entgegengekommen sind, als es die finanziellen Verhältnisse rechtfertigten. Die jüngste Entwicklung des Gummimarktes hat doch gezeigt, daß ein allzu großes Vertrauen in die unmittelbare Zukunft noch keineswegs gesetzt werden kann, und daß die Pflanzungen nach wie vor guten Grund haben, sich innerlich finanziell gegenüber den Anforderungen der Zukunft zu stärken. Ein gewisses Verständnis für die Ausschüttungspolitik der Pflanzungsverwaltungen ermöglicht indessen vielleicht die Erwägung, daß die Kautschukgewinnung heute immer noch wie im vorigen Jahre im Vergleich zu den meisten anderen britischen Industriezweigen am wenigsten für die Aktionäre rentabel ist, wenn auch die Durchschnittsdividende der berücksichtigten 40 Kautschukgesellschaften doppelt so groß ist wie im vorigen Jahre. Während die betreffenden Kautschukpflanzungen für 1921/22 eine Durchschnittsdividende von 2,7 Prozent des Stammaktienkapitals bezahlt hatten, betrug die Dividende für 1922/23 5,4 Prozent (gegenüber 7,8 Prozent bei sämtlichen von der Rentabilitätsstatistik des „Economist“ erfaßten britischen Unternehmungen, die im Laufe des dritten Quartals dieses Jahres ihre Bilanzen veröffentlicht haben). G. B.

* * *

Die Kautschukausfuhr Niederländisch-Indiens

stellte sich im Jahr 1922 nach nunmehr vorliegenden und im „Wirtschaftsdienst“ veröffentlichten Ziffern auf 31 659 t aus Java und Madura und aus Sumatra-Ost auf 41 197 t, während aus den anderen Teilen der indischen Besitzungen noch 31 168 t exportiert wurden, insgesamt somit also 104 024 t. Hierunter waren 23 193 t Eingeborenen-Kautschuk, so daß auf Plantagen-Kautschuk rund 81 000 t entfallen. Die Weltproduktion an Plantagenkautschuk hatte sich 1922 auf 355 430 t gestellt gegen nur 271 233 t im Jahr 1921 und 304 816 t 1920, dem vorherigen Rekordjahr.

* * *

Die Kautschukproduktion Niederländisch-Indiens

belief sich im Jahre 1922 bei einer bepflanzten Fläche von insgesamt 529 538 bouws auf 72 163 t, während sie 1921 auf einer nur 11 579 bouws kleineren Fläche 61 988 t betragen hat. Für 1918, 1919 und 1920 stellte sich die Produktion vergleichsweise auf 57 112 t (bei 450 204 bouws), 66 101 t (bei 480 337 bouws) und 69 102 t (bei 486 385 bouws).

Zusammenschluß der kanadischen Asbestgruben.

Aus Washington wird berichtet, daß die größten Asbestgruben Kanadas demnächst sich zu einer Gesellschaft mit einem Kapital von 64 Millionen Dollar zusammenschließen werden, so daß durch sie 85 Prozent der kanadischen Asbest-Werke kontrolliert würden. Der Zusammenschluß der kanadischen Asbest-Werke ist eine Folge der bisherigen gegenseitigen Preisunterbietungen der einzelnen Asbestgesellschaften, wodurch die Preise herabgedrückt wurden.

Nachveranlagung zur Einkommensteuer-Abschlußzahlung 1923.

Durch die zweite Steuernotverordnung werden die Finanzämter ermächtigt, die Abschlußzahlungen auf Einkommen- und Körperschaftssteuer vom 10. Januar 1924 anderweit festzusetzen, falls diese Abschlußzahlungen außer Verhältnis zur Leistungsfähigkeit des Steuerpflichtigen stehen. Hierbei sollte zum erstenmal die neue Bestimmung Anwendung finden, daß auch der Verbrauch zu berücksichtigen ist. Zu dieser Vorschrift hat, wie uns vom Hansa-Bund für Gewerbe, Handel und Industrie geschrieben wird, der Reichsfinanzminister am 3. Januar 1924 einen Erlaß herausgegeben, in dem er ausdrücklich darauf hinweist, daß diese Nachveranlagung nur in Ausnahmefällen vorgenommen werden soll, und keineswegs eine generelle Nachveranlagung damit gemeint ist. Der Erlaß bestimmt ferner, daß Erhöhungen der Abschlußzahlungen nicht vorgenommen werden sollen, wo Buch- und Betriebsprüfungen 1922 stattgefunden haben und von den §§ 33a und 33b kein Gebrauch gemacht worden ist. Die Nachveranlagung soll höchstens bis zu 1,20 Goldmark für 1000 Mark des Steuersolls von 1922 bzw. 1921/1922 unter Berücksichtigung der bereits geleisteten Abschlußzahlungen gehen.

Trotzdem gehen die Finanzämter dazu über, den Steuerpflichtigen generell Bescheide zuzuschicken, wodurch die Abschlußzahlungen wesentlich erhöht werden, und zwar in der Regel bis auf den vom Reichsfinanzminister festgesetzten Höchstbetrag von 1,20 Goldmark. Diese Bescheide gehen nicht nur den Vertretern der freien Berufe zu, sondern insbesondere denjenigen Firmen, die von den §§ 33a und 33b des Einkommensteuergesetzes Gebrauch gemacht haben.

Ohne Zweifel liegt hier eine völlige Verkennung des Sinnes der Steuernotverordnung und der Absicht des Reichsfinanzministers vor. Die Fälle, in denen von den §§ 33a und 33b Gebrauch gemacht worden ist, werden vom Reichsfinanzminister in seinem Erlaß vom 3. Januar höchstens als besonders beachtenswert bezeichnet. Unter keinen Umständen darf aber in diesen Fällen die Nachveranlagung zu einer generellen Maßnahme führen, sondern es muß auch hier die Leistungsfähigkeit besonders berücksichtigt werden.

Die Veranlagungsbescheide sind schon wegen ihrer Form zu bemängeln, da fast in keinem Falle angegeben wird, worauf das Finanzamt die Berechtigung zur Nachveranlagung stützt. Nach der ständigen Rechtsprechung des Reichsfinanzhofes ist jede formelle Schätzung, die hier vorliegt, unzulässig. Es empfiehlt sich deshalb vor allem da, wo das Finanzamt die Begründung der Nachforderung nicht angibt, Beschwerde gegen diese einzulegen und zunächst vom Finanzamt die ihm obliegende Beweispflicht für die Berechtigung der Veranlagung nebst Angabe der Besteuerungsmerkmale zu verlangen. Es wird ausdrücklich bemerkt, daß bei Ablehnung der Beschwerde eine weitere Beschwerde an den Reichsfinanzhof möglich ist.

In einer Eingabe an den Reichsfinanzminister hat der Hansa-Bund auf diese Mißstände hingewiesen mit dem dringenden Ersuchen, die Finanzämter anzuweisen, die Veranlagung zur erhöhten Abschlußzahlung nur im Sinne der Notverordnung und des Runderlasses vom 3. Januar 1924 durchzuführen. Gleichzeitig hat der Hansa-Bund gebeten, die Finanzämter zu ermächtigen, generell in den Fällen, in denen begründete Beschwerde gegen die Veranlagung zur erhöhten Abschlußzahlung eingelegt wird, die angeforderten Beträge bis zur Erledigung des Beschwerdeverfahrens zuschlags- und zinsfrei zu stunden. (flp)

Der deutsche Maschinenbau im Januar 1924.

Das Bild der wirtschaftlichen Lage zeigte im ersten Monat des neuen Jahres keine wesentliche Veränderung gegenüber dem trostlosen Stande am Ende des Jahres 1923. Allerdings ist die Hoffnung stärker geworden, daß ein Umschwung der Verhältnisse beginnt. Nicht unerheblich ist vor allem die infolge der Stabilisierung der Währung eingetretene Beruhigung.

Die Senkung der Rohstoffpreise ermöglichte auch eine Herabsetzung der Herstellungspreise für Maschinen. Sie beginnt sich in einem etwas reichlicheren Eingang von Anfragen aus dem Inlande anscheinend auszuwirken. Die Verbilligung der Lebenshaltung gestattete, die Herabsetzung der Löhne und Gehälter einzuleiten. Das Verhalten der Arbeiterschaft hierzu, sowie die Verlängerung der notwendig gewordenen täglichen Arbeitszeit führten vielerorts zu Streik und Aussperrung. In einzelnen Betrieben, die nach vorübergehender Stillegung die Arbeit mit verringerter Belegschaft, aber mit verlängerter Arbeitszeit wieder aufnahmen, scheint jedoch eine befriedigende Lösung erzielt worden zu sein. Auch wird von einer

merklichen Besserung der Arbeitsleistung des einzelnen Mannes berichtet. Der Auftragseingang ist nach wie vor aus dem Inlande und aus dem Auslande, von Ausnahmen abgesehen, noch vollständig ungenügend. Um ihn zu steigern, müssen noch weitere Senkungen der Preise für Roh- und Halbstoffe und besonders der Frachtsätze erfolgen, die trotz der letzten Ermäßigungen noch immer untragbar erscheinen.

Die Lage auf dem Kreditmarkt ist nach wie vor ungeklärt und wirkt im Verein mit der empfindlichen Kapitalknappheit, trotz der zur Verfügung stehenden flüssigen Mittel, zufolge der immer noch viel zu hohen Zinssätze lähmend auf das Geschäft. Zahlungen waren häufig nur mit größter Mühe hereinzuholen. Auch der Händlerkundschaft fehlen die Betriebsmittel, um Maschinen auf feste Rechnung kaufen zu können. Sowohl im Inlande wie im Auslande drängten die Kunden auf längeres Ziel, das unter solchen Verhältnissen von der Maschinenindustrie nur in sehr beschränktem Maße gewährt werden konnte. Auch der Vorratsanfertigung waren dadurch enge Grenzen gesteckt. Erst wenn ein genügender Auftragsbestand, der zurzeit noch durchaus fehlt, geschaffen ist, wird an die Aufhebung der Arbeitszeitbeschränkungen in weiterem Umfange gedacht werden können.

Im besetzten Gebiet war die Rohstoffversorgung infolge des geringen Beschäftigungsgrades besser. Ueber die Rohstoffpreise dagegen wird auch im besetzten Deutschland weiterhin geklagt. Die Verkehrsverhältnisse sind nach wie vor absolut unzulänglich und fügen der Wirtschaft erheblichen Schaden zu. Von großer Wichtigkeit ist, daß der Ablauf von Maschinen und Maschinenteilen aus dem besetzten in das unbesetzte Gebiet seitens der Besatzungsbehörden jetzt leichter gewährt wird als vordem. Hoffentlich wird die Lage im besetzten Gebiet bald eine weitere Entspannung zum Nutzen aller Beteiligten erfahren.

Rückporto bei Anfragen.

Bei allen Anfragen an die Geschäftsstelle oder Redaktion ist unbedingt Rückporto beizufügen. Andernfalls kann briefliche Beantwortung nicht erfolgen, sondern nur Auskunft im Briefkasten oder Fragekasten.

Vom Weltmarkt.

Englands Import von Gummireifen. Die „Tyre Association" hat für die Zeit vom 1. Januar bis 30. September 1923 folgende Zahlen über den Import Englands und Nord-Irlands an Gummireifen und -schläuchen veröffentlicht. Die Menge der importierten Pneumatiks-Außendecken im Werte von 2 288 982 £ belief sich auf 1 030 208 Stück. Der Wert der aus den Haupt-Importländern gelieferten Mengen war folgender:

	in £
Frankreich	544 587
U. S. A.	728 786
Italien	564 335
Kanada	296 425
Deutschland	56 505
Schweiz	51 104
Belgien	26 875

Die Zahl der importierten Innenschläuche betrug 1 747 505 und der Wert 288 285 £. Die Hauptlieferanten sind Frankreich mit 100 661 £, U. S. A. mit 94 578 £, Kanada mit 44 401 £ und Deutschland mit 32 788 £. Vollgummireifen (44 879 Stück im Werte von 184 579 £) kamen vor allem aus den U. S. A. (94 930 £), Frankreich (33 802 £), Italien (16 687 £), Deutschland (14 857 £) und Belgien (13 322 £). (India Rubber World, 10. November 1923.)

Starke Zunahme der Automobilausfuhr der Vereinigten Staaten Amerikas 1923. Ueber die Automobilausfuhr der U. S. A. nach den europäischen Ländern liegt allerdings noch kein vollständiges statistisches Material vor. Umrechnungen eines amerikanischen Statistikers im „Wirtschaftsdienst" nach der Einfuhr in den ersten 9 Monaten von 1923 zufolge, soll sie sich aber für das vergangene Jahr auf das Doppelte von 1922 und das 10fache von 1921 belaufen (45 000 gegen 22 000 und 4500 Stück). Als Hauptabnehmer kommen dabei in Betracht Schweden, Dänemark, Spanien, Norwegen und auch die Schweiz und die Niederlande. England hat in den 9 Monaten 686 Stück Lastkraftwagen gegen 296 in derselben Zeit 1922 eingeführt und den Import an Personenwagen fast verdoppelt. Frankreichs Einfuhr, die, außer während des Krieges, nie sehr groß war, ist noch zurückgegangen. Und Deutschland kommt als Abnehmer so gut wie gar nicht mehr in Betracht.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2191. Wer ist Fabrikant des **Heftpflasters, Marke „Dossa"?**

Nr. 2202. Wer ist Fabrikant der **Saugflasche** System Dr. Wilkens D. R. G. M.?

Nr. 2213. Wer ist Fabrikant von **Spucknäpfen aus Papier,** welche nach Gebrauch verbrannt werden?

Nr. 2225. Wer baut **Bimsstein-Waschmaschinen?**

Nr. 2228. Wer fabriziert **Prüfungsapparate, System „Gradewitz",** zur Prüfung von Ballonstoff usw. auf Durchlässigkeit von Wasserstoff?

Nr. 2234. Wer fabriziert **Drahtklammerverbindungen** mit Eintreibeisen speziell für Gummiriemen?

Nr. 2236. Wer ist Fabrikant von **Transportbändern** aus Leinwand, die mit galvanisierten Eisendrähten verstärkt sind?

Nr. 2237. Wer ist Hersteller der **Schwefelterpen-Verbindung „Toron"?**

Nr. 2238. Wer ist Fabrikant von **Herren- und Knabenschuhen** aus weißem Leinen mit Chromsohle?

Nr. 2254. Wer baut **Eisbeutel-Faltmaschinen** zur Herstellung von Eisbeuteln aus gummierten Stoffen?

Nr. 2255. Wer ist Hersteller der **Gummi-Absätze und -Sohlen** Marke „Reine" und „Nerta"?

Nr. 2262. Wer fabriziert den Artikel **„Stringo"?**

Nr. 2265. Wer ist Hersteller des Riemenverbinders **„Dixi"?**

Nr. 2269. Wer ist Hersteller der **„Berolina"-Treibriemennähmaschine?**

Nr. 2273. Wer ist Fabrikant der **Gummiabsätze** Marke „Viktoria"?

Nr. 2282. Wer ist der Fabrikant der Verbandkasten **„Citomed"?**

Nr. 2288. Wer fabriziert **vernickelte Keilriemenlocher?**

Nr. 2290. Wer baut **Stanzen zur Herstellung von Augenklappen?**

Nr. 2291. Wer stellt **Spezial-Mundstücke für Schlauchmaschinen** zum Spritzen von zweifarbig gestreiften Gasschläuchen her?

Nr. 2301. Wer ist Hersteller des für Gummiwaren verwendeten **Füllstoffes „Neutralit"?**

Nr. 2302. Wer fabriziert den Artikel **„Agorit"?**

Nr. 2303. Wer ist Hersteller sogenannter **„Durax"-Platten?**

Nr. 2304. Wer fabriziert geschnittene **Nessel- bzw. Leinentuckpackung** für Worthington-Pumpen?

Nr. 2305. Wer ist Fabrikant der **Gummiabsätze Marke „I. T. S."?**

Nr. 2306. Wer ist Hersteller von **Metall - Vulkanisationsplättchen,** um Firmen- oder Schutzmarken auf Gummiwaren anzubringen?

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2227. Wer ist Fabrikant von **Eishacken** (Glatteisschützer)?

Nr. 2307. Wer stellt **Platten aus Gummi** zum Gießen von Schokolade und Marmelade her?

Rechtsfragen.

Die Bezeichnung „We-Form" für Sterilisierapparate usw.

Das Reichsgerichtsurteil vom 19. Oktober 1923 erklärt für Recht, daß die Bezeichnung „We-Form" von keiner anderen als der Firma Weck, Oeflingen, zur Ankündigung von Sterilisierapparaten, Konservengläsern und Ringen verwendet werden darf, weil diese Bezeichnung verwechselbar ist mit dem Fabrikzeichen „Weck" der Firma Weck, Oeflingen; dessen Verwendung steht aber nur der Firma Weck in Oeflingen zu. Das Markenwort „Weck" sei ein eindeutiges Fabrikzeichen, das auf die Herkunft der Ware von der Firma Weck, Oeflingen, hinweise. Von einer Umwandlung des Fabrikzeichens „Weck" in eine Gattungsbezeichnung könne keine Rede sein. Infolgedessen ist auch für Konkurrenzfirmen die Benutzung aller ähnlichen mit dem Worte „Weck" verwechselbaren Bezeichnungen, wie We-Gläser, W.-Ringe, We-eng, We-weit, Weck-groß, Weck-klein und ähnlicher rechtswidrig und unzulässig.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Berlin. Roland-Werk, Akt.-Ges. für Hartgummi-Industrie. Die Gesellschaft legt erst jetzt den Geschäftsbericht für ihr erstes Geschäftsjahr 1922 vor. Danach stellt sich der Reingewinn auf 1,3 Mill. M, woraus 50 Prozent Dividende zur Verteilung kommen sollen. In der Bilanz sind die Anlagekonten auf je 1 M abgeschrieben. Ferner werden unter anderem ausgewiesen in Millionen Mark: 1,8 Rohmaterial, 8,2 Fabrikate, 9,4 Debitoren, 13,0 Kreditoren. Die Mitteilungen, die über den Geschäftsverlauf im Berichtsjahre und die Aussichten gemacht werden, sind naturgemäß längst überholt.

Berlin. Asbest- und Gummiwerke Martin Merkel, G. m. b. H., Sitz Berlin, Zweigniederlassung unter der Sonderfirma Asbest- und Gummiwerke Martin Merkel, G. m. b. H., Filiale Essen in Essen. Die Gesamtprokura des Herrn A. J. Filzen ist durch Tod erloschen.

Chemnitz. Sanitätshaus Frauenwohl Hermann Rudel. Die Firma ist geändert in Dresdner Sanitätshaus Hermann Rudel.

Hamburg. Die Firma Geith & Co., 36, Heuberg 10, hat den Handel für eigene und fremde Rechnung in Rohgummi und verwandten Produkten aufgenommen. Die Geschäftsführung liegt in den Händen des Herrn Otto Geith.

Hannover. Hannoversche Balatawerke, G. m. b. H. Den Kaufleuten Herren Egbert Walles und Albert König in Hannover ist Gesamtprokura erteilt derart, daß ein jeder befugt ist, die Gesellschaft in Gemeinschaft mit einem anderen Prokuristen zu vertreten.

Hannover-Wülfel. Die Firma Unitas-Gummiwerke, Aktiengesellschaft, Wiehbergstraße 46-54, hat die bisher von der Firma Haas & Co. betriebene Gummiwarenfabrik nebst Regenerierwerk und Altgummi-Großhandlung übernommen und wird sie mit dem geschulten bisherigen und durch weitere Fachleute ergänzten Personal nach den in langjähriger Praxis gewonnenen Erfahrungen weiterführen. Die Entlastung der Betriebsleitung von den vielfachen verwaltungs- und finanztechnischen Aufgaben, denen sich nunmehr die Stammfirma Haas & Co. ausschließlich widmen wird, soll es ermöglichen, alle Kräfte für die Vervollkommnung der Herstellungsmethoden, den Ausbau der Einrichtungen und die ständige Verbesserung der Fabrikate einzusetzen, so daß die größtmögliche Leistungsfähigkeit des Betriebes sowie hervorragende Güte und Preiswürdigkeit der Produkte gewährleistet ist. Zum Vorstand ist der bisherige Betriebsleiter Herr Siegfried Haas bestellt, der die Gesellschaft für sich allein zu vertreten berechtigt ist. Den Herren Georg Koenigsberger und Friedrich Berlitz ist Prokura erteilt in der Weise, daß jeder berechtigt ist, die Firma gemeinschaftlich mit einem anderen Prokuristen oder mit einem etwa bestellten Handlungsbevollmächtigten zu vertreten.

Hann.-Münden. Dreistrom, Gummiwaren- und Verbandstoff-Fabrik Vockrodt & Co. Die Gesellschaft ist aufgelöst, die Firma ist erloschen.

Heidelberg. Habich & Riedel, G. m. b. H. Die Firma ist geändert in Habich & Cie., G. m. b. H., Gummigroßhandlung in Heidelberg. Herr Franz Riedel in Heidelberg ist als Geschäftsführer ausgeschieden.

rg. **Kopenhagen.** Die seit 1838 bestehende chirurgische Instrumentenfirma Camillus Nyrop's Etablissement, Kjöbmagerg. 43, wurde mit der erst vor eingen Jahren errichteten Firma der gleichen Branche Hjalmar Maag, Kjöbmagerg. 9 (Alleinverkauf für Stille-Werner, Stockholm) zu einer Aktiengesellschaft mit 300 000 Kr. Aktienkapital unter dem Firmenzusatz Nyrop & Maag, A.-S., vereinigt. Direktoren sind die bisherigen Inhaber, die Herren Ernst und Louis Nyrop (Söhne des Gründers) und Hj. Maag. Vorstand sind die Herren Konsul F. Hey (Vorsteher), Konsul Gädecken in Odense und N. Lucassen (Direktor der Danske Medicinal- und Kemikaliekompagni, Kopenhagen).

Leipzig. Gummimohr Curt Mohr. Der Kaufmann Herr Ernst Curt Mohr ist infolge Ablebens als Inhaber ausgeschieden. An seine Stelle treten die in ungeteilter Erbengemeinschaft stehenden Erben Frau Johanna Hedwig Elsa verw. Mohr, geb. Bennewitz und Fräulein Erika Elsa Klara Margareta Mohr, beide in Leipzig. Die zuletzt Genannte ist von der Vertretung der Firma ausgeschlossen.

Mannheim. Herr Carl Eisner, M 2, 8, hat mit Wirkung vom 1. Januar 1924 die Firma Heinrich Helwig mit Aktiven und Passiven übernommen und wird sie unter der Bezeichnung Heinrich Helwig Nachf., Gummi- und Asbestwaren, Technische Artikel, auf eigene Rechnung fortführen.

Merseburg. Gummiwarenfabrik Akt.-Ges. M. und W. Pollack, Merseburg. Auf der Tagesordnung einer außerordentlichen Generalversammlung stehen Wahlen zum Aufsichtsrat und Widerruf von Aufsichtsratswahlen.

Mümling-Grumbach i. Odenw. Gummiwerk Odenwald G. m. b. H. Die Gesellschaft hat ihren Sitz von Mümling-Grumbach im Odenwald nach Frankfurt a. M. verlegt. Herstellung von Gummiwaren und Regeneraten aller Art und verwandten Erzeugnissen, sowie der Handel mit solchen. Das Stammkapital beträgt 100 000 M. Geschäftsführer mit der Befugnis der Alleinvertretung ist Herr Kaufmann Jakob Hirschberger zu Frankfurt a. M.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Borsberg, Post Pillnitz. Walter Symank. Herr Kaufmann Max Walter Symank in Borsberg, Post Pillnitz, ist Inhaber. (Großhandlung der Gummi- und Wachstuch-Industrie.)

Ehrenbreitstein. Chr. Karl Dahlem, Kaugummi-Engros in Pfaffendorf. Inhaber ist Herr Kaufmann Karl Dahlem.

Essen, Ruhr. Wilhelm Steinmann, Vertretung der Mittelland-Gummiwerke, Akt.-Ges., Hannover-Linden, Essen und als deren Inhaber Herr Wilhelm Steinmann, Kaufmann, Essen.

Hann.-Münden. „Dreistrom"-Gummiwaren- und Verbandstoff-Fabrik Hans E. Blume. Inhaber: ist Herr Kaufmann Hans Erich Blume in Hann.-Münden.

Leipzig-Reudnitz. Steudel & Co., Warenvertriebsgesellschaft m. b. H., Zweigniederlassung Leipzig.

Grenzstraße 36, Hauptniederlassung Cadolzburg. Großhandel mit Gummiwaren, Schuhwaren, insbesondere die Uebernahme und der Weiterbetrieb des Geschäftes, das Herr Kurt Willy Steudel in Cadolzburg betreibt. Stammkapital: 2600 Billionen Mark. Zum Geschäftsführer ist Herr Großkaufmann Kurt Willy Steudel in Cadolzburg bestellt. Prokura ist an Fräulein Anna Murrmann in Leipzig erteilt.

w **Wien.** Koralek & Rabinek, III, Baumgasse 32, Handel mit technischen und elektrotechnischen Bedarfsartikeln, sowie mit Sport-Bedarfsartikeln.

w **Wien.** Kiendler & Co., V., Spengergasse 20. Handel mit technischen Artikeln und Spielwaren.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Berlin. Kraftfahrzeugbedarf, Kommanditgesellschaft Hering & Co. Die Firma lautet jetzt: Kraftfahrzeugbedarf, Kommanditgesellschaft Schüttler & Co.

Marienwerder (Westpreußen). Automobil- und Motorenwerke, G. m. b. H. Die Firma lautet jetzt: Automobil- und Landmaschinenwerke, G. m. b. H., Marienwerder. Gegenstand des Unternehmens jetzt: Betrieb einer Fabrikanlage zur Fabrikation und Reparatur von Automobilen usw. Das Stammkapital ist um 11 400 000 M auf 12 000 000 M erhöht worden.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Bayreuth. Hans Rauh. Inhaber Herr Hans Rauh, Maschineneinrichter in Bayreuth, Handel mit Fahrrädern, Kraftfahrzeugen und Maschinen aller Art, sowie mit Motoren, Geschäftslokal: Hammerstr. 1.

Bayreuth. Georg Reinhardt. Inhaber Herr Georg Reinhardt, Kaufmann in Bayreuth. Handel mit Kraftfahrzeugen und Motorrädern. Geschäftslokal: Graben 23.

Berlin. Franz Wylegala, G. m. b. H. An- und Verkauf von Fahrrädern und Fahrradteilen, sowie Export von Fahrrädern und Fahrradteilen. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Berlin. Gesellschaft für Automobil-Bedarfsartikel m. b. H. Herstellung und Verkauf von Pneumatiks, sowie sämtlicher Zubehörteile für Automobile, Motor- und Fahrräder. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Berlin. Tankstelle „Kurfürst", G. m. b. H. Ein- und Verkauf von Kraftfahrzeugen, Ein- und Verkauf von Betriebsstoffen für Kraftfahrzeuge, Betrieb einer Reparatur- und Galvanisieranstalt für Kraftfahrzeuge. Stammkapital: 100 Millionen Mark.

Berlin. Kondor, Aktiengesellschaft für Kraftfahrzeuge. Erwerb und Fortführung des unter der Firma „Kondor", Auto-Ausrüstungsgesellschaft m. b. H. in Berlin-Charlottenburg, Bismarckstraße 103-104, bestehenden Unternehmens, Betrieb aller mit diesem Geschäft verwandten Industrien und Gewerbe, insbesondere Fabrikation und Vertrieb von Motorrädern und anderen Kraftfahrzeugen aller Art, sowie deren Zubehör. Grundkapital: 100 000 000 M.

Essen, Ruhr. Kreter & Co., G. m. b. H. An- und Verkauf von Automobilen und Automobilzubehörteilen, Motorrädern, Fahrrädern. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark.

Friedrichshafen. Fahrzeugwerk Schwaben, G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Fahrrädern und Motorfahrzeugen. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Köln. Rudolf Dullens, Motorfahrzeuge, G. m. b. H. Herwarthstraße 3. Vertretungsweiser Vertrieb von Motorfahrzeugen aller Art und allen einschlägigen Artikeln. Stammkapital: 10 000 Goldmark.

Köln. Rheinische Fiat-Automobilverkaufs-Gesellschaft m. b. H., Minoritenstraße 10, I. Vertrieb der Erzeugnisse der Fiat-Automobilfabrik in Turin. Stammkapital: 10 000 Goldmark.

Köln. Autosport-Gesellschaft m. b. H., Kaiser Wilhelm-Ring 22. Vertrieb von Kraftfahrzeugen, deren Zubehörteilen, sowie Vertrieb von Brennstoffen für Kraftfahrzeuge. Stammkapital: 10 Billiarden M.

Leipzig-Reudnitz. Fahrzeug- und Fahrradteilefabrik Willi Preißer, Margaretenstraße 6. Herstellung von Fahrrädern und Motorrädern.

Leipzig. Oscar Hähnel, Leipzig., Zschochersche Straße 13. Prokura ist Herrn Kaufmann Willy de Groote in Leipzig erteilt. Handel mit Bandagen und hygienischen Artikeln, sowie Herstellung von solchen.

München. Motorsport-Erzeugnisse, G. m. b. H. Vertrieb von Motorfahrzeugen und Zubehörteilen aller Art, Herstellung solcher Fabrikate. Stammkapital: 10 000 Goldmark. Geschäftslokal: Grimmstraße 4.

Stolp (Pomm.). Automobilzentrale Bruno Pfitzner, Stolp.

w **Wien.** Richard Hüpeden & Cie., I, Schmerlingplatz 4. Handel mit Motoren aller Art und technischen Artikeln.

w **Wien.** Auto-Import- und Agentur-Gesellschaft m. b. H., IV, Maderstraße 2. Betrieb des Gewerbes der Handelsagentur, insbesondere Vermittlung von Kauf- und Verkaufsgeschäften von Automobilen, Import von Automobilen, sowie Uebernahme der Vertretung von Automobilfabriken.

w **Wien.** J. Böck & M. Berger. IV, Favoritenstraße 1. Handel mit Automobilen und Automobilbestandteilen.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Breslau. Draht & Funk, Elektrische Unternehmungen, G. m. b. H. Vertrieb elektrotechnischer Erzeugnisse jeder Art, insbesondere der Radio- und Kabeltechnik. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark.

Chemnitz. Hörnig & Stenzel, Ingenieurbureau für Elektrotechnik. Ingenieurbureau für Elektrotechnik, An- und Verkauf von Maschinen und elektrotechnischen Artikeln, Hainstr. 104.

Dresden. F. Arthur Winkler, Zahnsgasse 7. Handel mit elektrotechnischen Bedarfsartikeln.

Halle a. S. Radio-Apparate, G. m. b. H. Vertrieb, Herstellung und Verwendung von elektrischen Apparaten aller Art, insbesondere von Radiogerät. Das Stammkapital beträgt 50 000 Goldmark.

Hanau. Elektrohaus Willy Klaff. Vertrieb elektrischer Beleuchtungs- und Bedarfsartikel. Geschäftsräume: Nürnberger Straße 19.

Herne. Oskar Füßmann, Installation und Handlung technischer Bedarfsartikel.

Kaiserslautern. C. August Lieberich, Kerststraße 24. Spezialgeschäft elektrischer Artikel.

Kaldenhausen, Kr. Mörs. Elektrogroßhandel, G. m. b. H. Großhandel in allen elektrotechnischen Bedarfsartikeln für Industrie und Landwirtschaft. Das Stammkapital beträgt 2 000 000 M.

Leipzig. A. S. Schneider & Co., Georgiring 3. Vertretungen für elektrotechnische Fabriken.

Oldenburg (Oldenburg). Elektrohaus Oldenburg Heinr. Trouchon. Großhandlung und Fabrikation elektrotechnischer Artikel und Apparate.

Sagan. Erich Nicolai, Elektrotechn. Bureau.

Unna. Elektro-Metall- und Bandeisenindustrie R. Pareiges & Co., G. m. b. H. Großvertrieb technischer und elektrotechnischer Artikel. Vertrieb technischer und elektrotechnischer Artikel jeder Art. Das Stammkapital beträgt 100 000 000 M.

Wiesbaden. Elektro-Borngießer, Inhaber Herr Fritz Borngießer, Großhandlung für elektrische Bedarfsartikel in Bierstadt.

Jubiläum.

rg. **Kopenhagen.** Herr Johs. Ahlmann-Ohlsen feierte sein 25jähriges Jubiläum als Teilhaber, jetzt Direktor und Vorsteher im Vorstand der Ohlsen & Ahlmann, A.-S., Großhandlung in Sanitätswaren und Röhren. Er ist Vorsteher des dänischen Vereins der Röhren- und Sanitätsbranche.

Konkurse.

rg. **Kjöge** (Dänemark). A.-S. Dansk Afvulkaniserings-Fabrik (siehe Nr. 15/16) wurde nunmehr, am 1. Februar, auf Begehren einer deutschen und zweier englischen Firmen (alle wegen verfallener Wechsel) in Konkurs erklärt und der Betrieb geschlossen. Die Passiva betragen nach vorläufiger Uebersicht 2,7 Mill. Kr. an die Landbobank in Kjöge, welche für zirka 650 000 Kr. Pfandsicherheit hat, und zirka 900 000 Kr. an etwa 175 andere Gläubiger. Sowohl in- wie ausländische Kaufinteressenten haben sich gemeldet, unter anderem eine schwedische Gummischuhfabrik.

Nachrichten aus der Industrie.

Für Veröffentlichungen unter dieser Rubrik ist die Redaktion nur im Sinne des Preßgesetzes verantwortlich.

Nicht alles, was sich dehnen läßt, ist elastisch. Ein Gegenstand kann dehnbar sein, ohne das Prädikat elastisch in Anspruch nehmen zu können. Als dehnbar müssen im allgemeinen jene Gegenstände bezeichnet werden, die sich wohl auseinanderziehen lassen, sich aber nach Aufhören des Zuges nur träge auf ihre Basis zurückziehen. Elastisch dagegen schnellt, sobald die Zugwirkung aufhört, mit federnder Geschwindigkeit auf seinen Ursprung zurück. Während ein dehnbarer Gegenstand nur mit einer gewissen Anstrengung in die Länge zu ziehen ist, hat der elastische Zug die Gewohnheit, der leisesten Bewegung zu folgen. Im allgemeinen wird in der Textilindustrie der elastische Zug nur durch Verwendung von Gummifäden hervorgerufen, doch gibt es noch ein anderes Verfahren, von dem hier kurz die Rede sein soll. Für hygienische Zwecke hauptsächlich, z. B. für Krampfader-Binden, ist die Verwendung von elastischen Binden aus Gummifäden, außer besonderen Fällen, nicht so geeignet, da so z. B. die Wickelbinden den Blutumlauf zu behindern geeignet sind. Deshalb wird für diese Zwecke das nicht unbekannte Verfahren der elastischen Zugwirkung nur auf Basis einer Verwendung von Garnen angewendet. Aber auch hier gibt es Unterschiede, und die Erreichung höchster Elastizität ist ein Hauptmerkmal der in Betracht kommenden Fabrikate. Bei den erwähnten Binden aber ist Dehnbarkeit für den Verwendungszweck wohl weniger geeignet als Elastizität. Je elastischer z. B. eine Krampfaderbinde ist, desto mehr wird sie ihren Zweck erfüllen. Sie wird die Beinmuskulatur zusammenhalten und auf der anderen Seite den Blutumlauf nicht behindern, weil die elastische Binde jeder Bewegung des Beines zu folgen geeignet ist. Diesen Problemen hat die Firma **Wwe. Carl Fischer G. m. b. H., Barmen,** bei Herstellung ihrer **Monopol-Idealbinden** weitestgehende Beachtung zuteil werden lassen. Die Binde ist, was Elastizität und doch Stabilität der Struktur anbelangt, als eins der vollkommensten Fabrikate auf diesem Gebiet anzusprechen.

Technische Glaswaren werden auch dieses Jahr in erstklassiger Qualitätsware und in allen für die technischen Händler in Betracht kommenden Sorten von der Firma **Wessel & Co., Lübeck,** auf der Technischen Messe in Leipzig in der Industriebedarfshalle 13, Stand 114 bis 116, zur Schau gestellt. Die Firma hat einen großen, sich über ganz Deutschland und das Ausland erstreckenden Kundenkreis. An Neuheiten wird die Meßausstellung „Maxos"-Reflexionsgläser neben den vorzüglichen „Luba"-Preßhartglas-Reflexionsgläsern zeigen. Außer den allgemein bekannten Artikeln, wie „Drahtschutzgläser, Zylindergläser, Vasengläser, Schaugläser, Glasröhren und Stangen, sowie Wasserstandsgläser in den verschiedenen Hochdruckqualitäten, sind Sondererzeugnisse von erstklassiger Qualität in „Thermometern und Aräometern", sowie Röhrchen für Webereizwecke, Lubrikatorengläser, Wasserwagen-Libellen u. a. ausgestellt.

Zoll- und Verkehrswesen.

Zeitweilige Aufhebung japanischer Einfuhrzölle für einige Gummiwaren. Für nachstehende Waren ist durch eine kaiserliche Verordnung vom 17. September 1923 bis zum 31. März 1924 der Einfuhrzoll aufgehoben worden: Mineralöle, andere als rohe, einschließlich der Schmieröle, die tierische Fette und pflanzliche Oele oder Fette, Seife usw. enthalten, mit einem spezifischen Gewicht von nicht über 0,370 (0,730 ?) bei 15° C; Stiefel aus Leder und Kautschuk, Lederschuhe und Ueberschuhe aus Kautschuk. Außerdem wird der Einfuhrzoll für Automobile und deren Teile, mit Ausnahme der Lastautomobile und Teile davon, die zollfrei sind, bis zum 31. März 1924 um 50 Prozent ermäßigt. (The Board of Trade Journal vom 27. September 1923).

Verlängerung der Geltungsdauer des schwedischen Zolltarifs. Die Gültigkeit des schwedischen Zolltarifs, die am 30. Juni 1923 abgelaufen war, ist durch Stortingbeschluß vom 29. Juni 1923 bis auf weiteres verlängert worden. Gleichzeitig ist bestimmt worden, daß folgende Waren bis auf weiteres zollfrei eingeführt werden können: Treibriemen ganz aus Baumwolle gewebt, aus Kamelhaar, aus Kokosfasern.

Zurückweisung von Briefsendungen mit zollpflichtigem Inhalt in der Türkei. Vom 1. November 1923 ab werden alle Briefpostsendungen nach der Türkei, die Waren mit Verkaufswert enthalten, an den Herkunftsort als unzulässig zurückgesandt. Derartige Sendungen sind daher vom genannten Zeitpunkt ab nur noch in Poststücken zulässig. (flp)

Zolltarifentscheidungen der schwedischen Generalzolldirektion betr. Kautschukreifen für Kraftwagen. Bei der Einfuhr einer Anzahl Kraftwagen, die mit massiven, mit Eisenreifen fest vereinigten Kautschukreifen versehen waren, hatte die zuständige Zollverwaltung bei der Berechnung der Steuer gemäß der Königl. Verordnung vom 2. Juni 1922 nicht, wie der Wareneigentümer beantragt hatte, den Abzug für das Gewicht der eingeführten Eisenreifen berechnet. Die Königl. Generalzolldirektion bestätigte die vorgenannte Gewichtsbestimmung. Bei der Einfuhr einer Anzahl Kautschukreifen für Kraftwagen war die Steuer gemäß der Königl. Verordnung vom 2. Juni 1922 nach dem zollpflichtigen Gewichte berechnet, das in diesem Falle das Gewicht der Papierumschließung enthielt. Die Generalzolldirektion erklärte, daß das Gewicht der Papierumschließung nicht in das steuerpflichtige Gewicht der Reifen einzurechnen sei.

rg. Finnlands Zolltarif für 1924 enthält u. a. folgende Aenderungen: Gummimatten (aus T.-Nr. 493) 6 (bisher 20) Fmk das kg; elektrische Maschinen im Stückgewicht von höchstens 500 kg (bisher 15 Prozent vom Werte): von in Finnland hergestellten Typen 5 Fmk, sonst 3 Fmk das kg; nicht besonders genannte elektrische Spezialapparate (T.-Nr. 677, bisher 15 Prozent vom Werte) 12 Fmk. T.-Nr. 708: Personenkraftwagen und Chassis dazu (bisher 40 Prozent) 20 Prozent vom Werte (britische und französische jedoch, laut Handelsvertrag, 8¾ Prozent vom Werte), mindestens aber 2,50, über 900 kg schwere 5 Fmk das kg (britische und französische 1,81 bzw. 2,19 Fmk); Räder für Automobile mit Gummireifen (bisher 40 Prozent) 20 Prozent (bzw. 8¾ Prozent) vom Werte, mindestens aber 5 (2,19) Fmk per kg.

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Montanus Industrie-Handbuch, Westdeutschland. Herausgegeben von Hermann Montanus, Montanusverlag (Verlag für Verkehrswesen in Handel und Industrie) in Siegen. Zirka 2000 Seiten Großquartformat. Gewicht 6,5 kg.

Man steht diesem umfangreichen literarischen Erzeugnis, das in dieser Zeit eine bewundernswerte typographische Leistung darstellt, zunächst ratlos gegenüber, infolge der vielen Abschnitte, Tabellen und Register, die dem das Buch Durchblätternden auffallen. Die ersten Seiten bringen wohl Geleitworte und ein Vorwort, aber kein Inhaltsverzeichnis, das dem Leser Führer sein könnte. Es findet sich erst am Ende des Buches vor dem Gesamt-Stichwortverzeichnis. Alles in allem muß gesagt werden, daß das Buch mehr bietet, als man darin sucht; vielleicht bietet es zuviel? Besonders wertvoll sind am Anfang des Buches die volkswirtschaftlichen Abhandlungen, z. B. die Verkehrswege Westdeutschlands, der Rhein von Rotterdam bis Basel u. a., sowie die Beschreibungen der einzelnen Industriebezirke Westdeutschlands. Das Buch enthält im Titel den Begriff Westdeutschland. Das ist kein Begriff von anerkannt festgelegten Grenzen, ihm wohnt keine politische Bestimmung, sondern nur eine landschaftliche inne. Man kann daher zweifelhaft sein, ob der Herausgeber nicht Orte in seine Betrachtung hineingezogen hat, die als westdeutsche kaum zu bezeichnen sind. Darüber zu streiten, wäre unfruchtbares Beginnen; denn der Kern des industriellen Westdeutschlands ist vollständig behandelt. Der praktische Abschnitt des Buches ist das 271 Seiten umfassende Städte- und Firmenverzeichnis, das alphabetisch nach Städten — von Aachen bis Zweibrücken — geordnete Verzeichnis der westdeutschen Industrie- und Handelsfirmen bringt. Bei jedem bedeutenden Platz werden ausführliche geographische, geschichtliche und statistische Daten gegeben. Nunmehr folgt der „Technisch-warenkundliche Branchenteil". Er umfaßt ungefähr 1400 Seiten und ist in 37 Klassen eingeteilt. Bei jeder Klasse befinden sich belehrende Tabellen und Schemata, Erläuterungstexte, Verbandsverzeichnisse, organisch aufgebaute Bezugsquellenangaben mit alphabetisch geordneten Lieferfirmen, die einzelnen Waren in deutscher, englischer, französischer, spanischer, russischer Bezeichnung. Zur bequemen Benutzung aller Angaben dienen fünfsprachige Stichwortverzeichnisse zu jeder Klasse; zudem geben zahlreiche in den Text der Angaben eingefügte Empfehlungsanzeigen Gelegenheit zu Geschäftsverbindungen. Klasse XXII behandelt in der eben beschriebenen ausführlichen Art die

Gummi-Industrie. Das meiste über die Rohstoffe der Gummi-Industrie über Lösungen, Füllstoffe, über Vulkanisation, über die Fabrikation von Hart- und Weichgummiwaren Gesagte wird den Lesern der Gummi-Zeitung bekannt sein; eher werden sie im Bezugsquellenteil und seinen Sonderanzeigen Neues finden. Dabei ist zu beachten, daß auch in vielen anderen Klassen des ausgiebigen Buches Artikel vorkommen, die mehr oder weniger mit der Gummi-Industrie, die zu allen Industrien Beziehungen unterhält, zu tun haben. Auf solche Artikel verweist das eingehende 60 Seiten zählende Gesamt-Stichwortverzeichnis am Ende des Textes. Wer vieles bringt, wird jedem etwas bringen. Das gilt auch von dem vorliegenden imponierenden Industrie-Handbuch. Zu beziehen ist es durch die Geschäftsstelle der Gummi-Zeitung. (flpstr)

Die Selbstkostenberechnung bei veränderlichem Geldwerte. Von Dr. W. Auler, Privatdozent. Hanseatische Verlagsanstalt A.-G. Hamburg 1923. 31 Seiten. Preis brosch. 0,20 M.

Die vorliegende Schrift gibt einen ebenso kurzen wie zweckmäßigen Ueberblick über die Entwicklung der Selbstkostenberechnung in Zeiten der Geldentwertung, gleichzeitig aber auch Richtlinien für die Selbstkostenberechnung bei einer Besserung des Geldwertes. Der Verfasser steht auf dem Standpunkte, daß die Kalkulation mit den Ersatzkostenwerten am Umsatztage diejenige Kalkulationsmethode ist, die den berechtigten Ansprüchen der Wirtschaft allein gerecht zu werden vermag.

Westermanns Kontorkarte „Deutschland und das neue Europa" in Papiergröße von 105×105 cm. Entworfen und bearbeitet von A. Liebers. Maßstab 1:3000000. Verlag von Georg Westermann, Braunschweig. Preis 2,20 Goldmark.

Die Karte zeigt im Mittelfeld (Kartengröße 51×58 cm) Mitteleuropa im Maßstab 1:3000000 in neuester staatlicher Einteilung (Deutschland mit alten und neuen politischen Grenzen), umrandet von 11 kleineren Kartenbildern (etwa 11×20 cm), die Europa (1:30000000), Mitteldeutschland (1:1500000), Britische Inseln, Frankreich, Spanien-Portugal, Italien, Bulgarien-Griechenland-Albanien, Ungarn-Südslawien-Rumänien, Litauen-Lettland-Estland-Polen, Südschweden-Südnorwegen, je im Maßstab von 1:6000000 und Rußland im Maßstab 1:18000000 bringen. Der erste Uebersichtsblick auf die vorliegende Karte läßt erkennen, daß bei ihrer Bearbeitung der Fehler vermieden wurde, den sehr viele Karten haben, d. h. daß sie zuviel bringen. Durch das Zuviel an Namen wird das Kartenbild undeutlich, verwirrt das Auge und erschwert die vergleichende Uebersicht, die notwendig ist, um die Einzelheiten der Karte im Verhältnis zum Ganzen der Darstellung zu verstehen. Das Kartenbild ist außerordentlich sauber ausgeführt und mit klaren Farben, die die Grenzen deutlich hervortreten lassen. Man kann auf die Karte den oft gemißbrauchten Ausdruck anwenden, sie entspricht einem dringenden Bedürfnis. Infolge der durch die derzeitigen Machthaber willkürlich geschaffenen neuen Staaten und ihrer gegenseitigen Grenzen besteht in den Kontoren noch große Unkenntnis über die staatliche Zugehörigkeit der Plätze zu den einzelnen Ländern. Darum sind die Nebenkarten, z. B. Litauen, Lettland, Estland, Polen und Ungarn, Südslawien, Rumänien besonders wertvoll. Die Ortsnamen der slawischen Staaten sind mit ihrer deutschen Bezeichnung auf der Karte angegeben, zum Teil ist die slawische Benennung beigefügt. Bei einzelnen Städten, namentlich bei solchen, wo die Benennungen wesentlich voneinander abweichen, vermißt man die neue slawische Bezeichnung, z. B. Pettau (Ptuj), Maria Theresiopel (Subotica), Neusatz (Novisad), Bischoflack (Skofja Loka), Werschetz (Vrsac) u. a. Doch das sind kleine Schönheitsfehler, die den Wert der Karte in keiner Beziehung schmälern. Wir empfehlen jedem Kontor die Anschaffung dieser wirklich brauchbaren und geschmackvollen Karte. (f) Fil.

Geschäftskalender für Osteuropa 1924. Herausgegeben vom Wirtschaftsinstitut für Rußland und die Oststaaten, Königsberg i. Pr. Verlag der Deutschen Ostmesse Königsberg i. Pr.

Der vorliegende Geschäftskalender dürfte für alle diejenigen von größtem Interesse sein, die wirtschaftliche Beziehungen mit den Oststaaten anzuknüpfen gedenken oder solche unterhalten. Der neue Kalender enthält zunächst eine einleitende Darstellung der Aufgaben und Arbeiten des Wirtschaftsinstitutes, ferner ein Kalendarium, sowie Angaben über die Entwicklung der Valuten der Oststaaten und über den Außenhandel im ersten Halbjahr 1923. Weitere Ausführungen erstrecken sich auf die einzelnen Staaten selbst, wie Litauen, das Memelgebiet, Polen, die freie Stadt Danzig, Lettland, Estland, Finnland und Rußland. Für jedes dieser Staatsgebilde sind Angaben über Verfassung, Sprache, Bevölkerung, Handel, Niederlassungsrechte, Rechtsschutz, Verkehrswege, Geld- und Bankwesen enthalten. Ferner befinden sich in dem Kalender Ausführungen über den Verkehr nach dem Osten, über die Konsulate der Oststaaten in Deutschland, Paß- und Visabestimmungen, Handelsplätze und Messen des Ostens. (fp)

Internationaler gewerblicher Rechtsschutz.

Argentinien: Das Gesetz betreffend die Ursprungsbezeichnungen einheimischer und importierter Waren ist nunmehr am 30. Oktober 1923 vom argentinischen Kongreß endgültig sanktioniert worden. Der neue Gesetzesakt trägt die Nummer 11 274 und tritt am 30. Oktober 1924 in Kraft.

Danzig: Gemäß Verordnung vom 1. November 1923 ist der Danziger Guldentarif für gewerbliche Rechtsschutzgebühren eingeführt worden. Statt 50 Mark werden z. B. jeweils 40 Danziger Gulden verlangt. Ein Danziger Gulden ist der 25. Teil eines englischen Pfundes.

Italien: Am 25. Februar 1924 läuft die Frist zur Ausdehnung des gewerblichen Rechtsschutzes auf die neu zu Italien gekommenen Gebiete ab.

Rumänien: Aehnlich wie Italien hat auch Rumänien die Möglichkeit geschaffen, österreichische und ungarische Schutzrechte auf die zu Rumänien gekommenen Gebiete auszudehnen. Dies gilt auch für bereits abgelaufene Schutzrechte dieser Art. Die Frist zur Erfüllung der Formalitäten zur Inkraftsetzung der Warenzeichen in Rumänien läuft am 4. Juni 1924 ab.

Patentanwalt Dr. Oskar Arendt, Berlin W 50.



Neue Patente.

Aus Gummihaut bestehende beutelförmige Hohlkörper. D. R. P. Nr. 385 466 vom 27. Juli 1922 für Radium-Gummiwerke m. b. H., Köln-Dellbrück (veröff. 23. November 1923). Aus Gummihaut bestehende beutelförmige Hohlkörper, z. B. geschlossene Windelhöschen, Aermelschützer werden durch eine elastische Faltenschnur befestigt. Das aus Gummi- und Gewebstoffäden bestehende elastische Band, das die Schnur in Falten zieht, wurde in einen Hohlsaum eingeschlossen, der jedoch nur kurze Zeit dicht hält, und auch sonst Mängel zeigt. Nach vorliegender Erfindung dient als Schnurenband ein glatter dünner Gummistreifen, der durch Druck und Vulkanisation mit einem in Falten gelegten Wandstreifen des Hohlkörpers vereinigt wird. Durch diese Verbindung ist die Schnur beliebig elastisch dehnbar geworden. Das Faltenlegen und Verbinden der beiden Teile kann durch einfache Vorrichtungen mechanisch schnell erfolgen, die Falten ermöglichen eine Luftzirkulation, so daß die Hauttätigkeit an den von der Schnur umfaßten Körperstellen kaum beeinträchtigt wird. Patentanspruch: Aus Gummihaut bestehende beutelförmige Hohlkörper, wie Windelhöschen, Aermelschützer und ähnliche Gegenstände, mit Schnurenband, dadurch gekennzeichnet, daß das Schnurenband ein glatter Gummihautstreifen ist, der mit einem in quer zu diesem glatten Bande verlaufende Falten gelegten Wandstreifen des Gummihauthohlkörpers in unvulkanisiertem Zustande durch Druck und darauf durch gemeinsames Vulkanisieren unter Belassung von einseitig vorspringenden Faltenköpfen vereinigt ist.

Strangpresse zur Herstellung von Stangen und Röhren aus Kunstharzmassen. D. R. P. Nr. 384 998 vom 22. April 1922 für Meirowsky & Co. A.-G., Porz a. Rh. (veröff. 4. Dezember 1923). Isolierkörper aus Kunstharzmassen stellte man bisher in geschlossenen Stahlformen unter Druck und Wärme oder aus Platten usw. durch Schneidwerkzeuge her. Solche Gegenstände ließen sich billiger auf Drehbänken und dergleichen herstellen, wenn die Harzmasse in Stangenform geboten würde. Die in der Kautschukindustrie gebrauchten Strangpressen zur Fabrikation endloser Stangen lassen sich für Stangen aus Kunstharzmassen nicht benutzen, da ein sehr hoher Druck notwendig ist, um die Masse zu binden. Nach der Erfindung wird die Strangpresse zu einer Presse für sehr hohe Drucke dadurch umgewandelt, daß am Preßzylinder ein langes beheiztes Rohrstück angeschlossen ist, dessen Austrittsende gekühlt wird. Dadurch entsteht für die Kunstharzstangen ein sehr hoher Gegendruck. Patentanspruch: Strangpresse zur Herstellung von Stangen oder Röhren aus Kunstharzmassen, dadurch gekennzeichnet, daß an einem Preßzylinder ein langes, besonders hohen Preßdruck ermöglichendes, beheiztes Rohrstück angeschlossen ist, dessen Austrittsende für die Masse abgekühlt wird.

Reifenformvorrichtung. D. R. P. Nr. 386 107 vom 22. November 1921 für The B. F. Goodrich Comp., New York, V. St. A. (veröff. 3. Dezember 1923). Die Erfindung bezieht sich auf Vulkanisieren von Luftreifen auf ihrem Kern in Metallformen und bezweckt, die Mäntel derart zu fabrizieren, daß sich die Einlagen nicht wesentlich verlagern und die Kautschukoberfläche nicht beschädigt wird. Der Formkern bleibt beim Vulkanisieren am Platze, bildet die innere Form zum Aufbau des Reifens. Der Kern besteht aus durch Laschenringe und Bolzen verbundenen Teilen. Die Außenform ist zweiteilig, sie umschließt den Reifen, den Körper und die im Reifen enthaltenen Teile des Kernsteges, welche aus federndem Schmiedestahl bestehen. Jeder Formteil hat am Rande eine Anzahl Schlitze, die soweit durchgehen, daß sie den dicksten Teil der Reifenlaufschicht überqueren, sie leiten auch Luft und Kondenswasser ab. Die Form hat Außenflanschen, die Formflächen sind etwas schräg gestellt bzw. konkav gestaltet, so daß sich die Formteile auf die Reifenwulste am Innenumfang der Form legen, während die Form am Außenumfang noch etwas offen bleibt, bis genügender achsialer Druck vorhanden ist, sie ganz zu schließen. Man bringt einen Formstapel zwischen die Vulkanisierpresse, schließt die Formen durch genügenden hydraulischen Druck an den Wulsten, um diese Teile fest geschlossen während der Erhitzung zu halten. Dampf wird in die Presse innen eingelassen, der die Formen umgibt und die Kerne erhitzt. Der Kautschuk wird sehr plastisch, füllt die Form ganz aus, durchdringt die Gewebe und die Wulsteinlagen des Reifens. Nun schließt man durch hydraulischen Druck die Formen völlig und vulkanisiert zu Ende. Patentansprüche: 1. Reifenformvorrichtung, gekennzeichnet durch ein Paar federnde Formteile, die sich für gewöhnlich an der Laufschicht zu trennen streben, während sie am inneren Umfang dicht am Kern anliegen, wobei der Laufschichtteil der Form mit einer Reihe von Lüftungsschlitzen ausgestattet ist. 2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß in der Umfangsrichtung die quergerichteten Schlitze verteilt sind und die Formhöhlung mit der Außenkante der Form durch die Schlitze verbunden wird, die für gewöhnlich obere und untere Druckübertragflächen hat.

Verfahren zum Vulkanisieren runder Gummifäden. D. R. P. Nr. 386 575 vom 9. April 1921 für Max Draemann, Köln-Deutz, und Max Bühler, Köln (veröff. 13. Dezember 1923). Man kann aus dicken Kautschuklösungen durch Spritzmaschine runde Kautschukfäden herstellen, die sich jedoch in den gebräuchlichen Vulkanisierpfannen schwierig zusammen heizen lassen, da die Fäden durcheinander geraten und sich dann nur sehr schwer trennen lassen. Nach vorliegendem Verfahren werden diese Mängel vermieden. Die aus den Preßdüsen heraustretenden runden Fäden werden nach dem Verdunsten des Lösemittels fortlaufend durch flüssigen Schwefel geführt, dadurch schnell vulkanisiert und lassen sich dann leicht aufspulen. Die Kautschukmasse kann etwa 10 Prozent Schwefel enthalten, das Schwefelbad hat etwa 130° C. Man kann fortlaufend arbeiten und Fäden beliebiger Länge herstellen. Patentanspruch: Verfahren zum Vulkanisieren runder Gummifäden, die durch Hindurchpressen von Gummimasse durch Düsen hergestellt sind, dadurch gekennzeichnet, daß die aus den Düsen austretenden runden Fäden nach Verdunstung des Lösungsmittels fortlaufend durch flüssigen Schwefel geführt werden.

Verfahren zur Regenerierung von Altgummi. D. R. P. Nr. 384 703 vom 11. August 1918 für Konstantin Georgi, Zehlendorf, Wannseebahn (veröff. am 5. November 1923). Zusatz zum Patent Nr. 382 989. Nach dem Hauptpatent bleiben in dem gelochten Trommelinnern nach Entfernung der Kautschuklösung die im Altgummi vorhandenen Stoffteile. Man schaltet das Getriebe um, setzt die Innentrommel in schnelle Drehung und schleudert

die den Stoffteilen anhängende Lösungsfeuchtigkeit ab. Die Stoffteile bleiben trocken und unbeschädigt in der Trommel zurück. Die erhaltenen Stoffteile sind nach dem Zerreißen auf Maschinen wieder brauchbar. Patentanspruch: Verfahren zur Regenerierung von Altgummi nach Patent Nr. 382 989, dadurch gekennzeichnet, daß die nach dem Abpumpen der erzielten Gummiregeneratlösung in der gelochten Innentrommel zurückbleibenden Stoffteile durch entsprechende Drehung der Trommel bei mäßiger Temperatur einem Schleudervorgang unterworfen werden, um die Stoffteile gummifrei und trocken in ursprünglicher Gestalt und in solchem Zustande zu erhalten, daß sie nach dem Zerreißen wieder verspinnbar sind.

Ausländische Patente.

Vorrichtung zum Trocknen von Rohkautschuk. Engl. Pat. Nr. 204 400 vom 29. Juni 1922 für H. Stevens, London (veröff. 21. November 1923). Streifenkautschuk wird auf Tischen in einer Kammer gelagert, durch die heiße Gase geleitet werden, die sich nach und nach mit Feuchtigkeit beladen und aus der Kammer durch Rohre und Oeffnungen unterhalb des falschen Bodens abgesogen werden. Die feuchtigkeitsgesättigten Gase gehen durch heiße Rohre, die Trocknung bewirken und dann wieder in die Trockenkammer zurück. Die Zufuhr von Frischgas erfolgt stetig bzw wechselweise, die Temperatur der Erhitzer wird durch Thermostaten geregelt. Als Trockengas läßt sich das von einer Feuerstelle aus abziehende Heizgas verwenden, das höher erhitzt wird, als wenn Luft als Trockenmittel dient.

Verfahren zum Färben und Bedrucken von Rohkautschuk. Engl. Pat. Nr. 204 688 vom 20. März 1922 für Plantation Rubber Manufacturing Co., Ltd. und M. Dessau, London (veröff. 21. November 1923). Auf der Oberfläche gerauhte Rohsheets bzw. -crepes werden mit einer in den Kautschuk eindringenden Tinte überspritzt und dann kalt vulkanisiert durch Peacheys Verfahren. Die Tinte hat als Grundlage eine Anilinbase und Naphtha oder dergleichen. Man kann auch einen wasserlöslichen Farbstoff dem Milchsaft zusetzen. Der Rohkautschuk wird erwärmt oder mit einem Film aus gefärbtem Milchsaft überzogen; die Oberfläche rauht man durch Einschnitte auf. Um ein Schrumpfen der gefärbten Oberfläche zu verhindern, wäscht man diese mit alkalischem Wasser oder bürstet sie zeitweilig. Die gefärbten sheets lassen sich zusammenfügen und zur Herstellung von Belägen, Wandauskleidungen und dergleichen verwenden. Das Bedrucken der Oberfläche kann auch auf graphischem Wege erfolgen.

Vulkanisationsgemisch. Engl. Pat. Nr. 204 757 vom 30 Juni 1922 für Dunlop Rubber Co., Ltd., London, F. Twiss, Sutton Coldfield und F. Thomas, Birmingham (veröff. 28. November 1923). Man setzt zu Kautschukgemischen Zink- oder Kadmium-Propylxanthat oder eine Verbindung der Alkylreihen und vulkanisiert bei 60 bis 130° C, unter Vermeidung von Ueberhitzung. Beispiel: 51¼ Teil Kautschuk, 5 Teile Schwefel, 20 Teile Zinkoxyd, 1 Teil Magnesia, 18 Teile Gasschwarz, 3 Teile Paraffinwachs und 1¾ Teil Zinkpropylxanthat werden 20 Minuten auf 98° C erhitzt. Man erhält ein Vulkanisat mit einem Vulkanisationswert von etwa 3, der sich nach weiterer zweistündiger Erhitzung nicht ändert.

Catgutersatz. Engl. Pat. Nr. 204 795 vom 12. Juli 1922 für H. Blackburn, Preston (veröff. 28. November 1923). Der Ersatz besteht aus Pflanzenfasern, die mit Kautschuk oder Kautschukersatzstoffen durchtränkt werden. Die behandelten Fasern werden versponnen und dienen zum Bespannen von Tennisschlägern und dergleichen.

Vulkanisation von Kautschukfäden. Engl. Pat. Nr. 204 803 vom 18. Juli 1922 für M. Draemann, Köln (veröff. 28. November 1923). Eine Kautschuklösung wird mit einem gasförmigen Vulkanisationsmittel behandelt, z. B. mit schwefliger Säure oder Schwefelwasserstoff in Lösung, dann in Fadenform übergeführt, die wieder der Einwirkung eines anderen Vulkanisationsgases unterworfen werden. Das letzte Gas wird gekühlt, um die Vulkanisation zu verzögern. Zur Formung von Gespinstfäden benutzt man eine verdünnte Kautschuklösung, für einfache Fäden eine stärkere Lösung.

Vulkanisationsbeschleuniger. Engl. Pat. Nr. 204 902 vom 6. Oktober 1922 für H. Skellon, Middleton, H. Roberts, Reigate und R. Clarke, Redleth (veröff. 28. November 1923). Der Beschleuniger besteht aus einem durch Reaktion von Zink- oder Kadmiumsulfat und Ammoniak erhaltenen Produkt, unter Zusatz von Zinkoxyd. Beispiel: 48 Prozent Kautschuk, 49 Prozent Füllmittel und 3 Prozent Schwefel werden gemischt, hierzu 1 bis 2 Prozent der Kautschukmenge einer Mischung aus gleichen Teilen Pentaaminozinksulfat und Zinkoxyd gesetzt. Das Ganze vulkanisiert man 20 Minuten unter 40 lbs. Dampfdruck.

Herstellung von buntfarbigen Kautschukfliesen. Engl. Pat. Nr. 205 091 vom 3. Oktober 1923 für H. Stedman, Braintree (veröff. 28. November 1923). Zur Herstellung von Kautschukplatten für Boden- und Wandbelag und dergleichen benutzt man verschiedenfarbige Massen, deren jede feinzerteilte Baumwolle oder ähnliche Faser enthält, die dazu dient, das „Bluten" der Farbstoffe zu verhüten. Man kann für diesen Zweck z. B. Abfälle von Radreifeneinlagen benutzen, die mit Kautschuk oder Regenerat oder Gemischen beider, Farbstoffen und Füllmitteln gemischt und ausgewalzt werden. Die erhaltenen Rohplatten werden mehrmals in Mischern bearbeitet, um den Faserstoff weiter zu zerkleinern und gleichmäßig zu verteilen. Man walzt dann die Masse auf Papierblattstärke aus. Verschieden gefärbte derartige dünne Platten werden auf einem Kalander warm zusammengewalzt und die Belagplatten wie gewöhnlich vulkanisiert.

Neu eingegangene Preislisten.

Unter dieser Abteilung gelangen alle neuen Veröffentlichungen der Branche, wie Preislisten, Kataloge, Reklameschriften usw. zur Besprechung, sofern dieselben uns seitens der herausgebenden Firmen eingesandt werden.

Die Firma **Karl Gareis,** Großhandlung der Gummi- und Verbandstoff-Industrie, **Dresden A. 1, Holbeinplatz 4,** hat eine Liste mit Inventur Ausnahmepreisen, die natürlich nur kurze Zeit gültig sein können, herausgebracht. Darunter befinden sich: Bettstoffe, Bruchbänder, Damenbinden, Irrigatorgefäße, Einlegesohlen aus Schwammgummi, Steckbecken, Beißringe, Gummischwämme, Binden u. v. a. m.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

30b. 14. J. 21 798. Christe Joannides, Konstantinopel; Vertr.: Dr.-Ing. R. Geißler, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Zapfenbefestigung von künstlichen Zähnen an Zahnstützen für Gummiarbeit. 26. Juli 1921. England 31. Juli 1920.

30d. 3. A. 40 196. Gustav Appel, Berlin, Frobenstr. 9. Künstliches Bein. 22. Juni 1923.

30d. 12. P. 46 805. Max Pegelow, Charlottenburg, Scharrenstraße 37. Bruchband. 6. September 1923.

30i. 8. St. 35 883. Sterilin-Gesellschaft m. b. H. und Dr. James Colman, Johannisstraße 20-21, Berlin. Verfahren zur Herstellung wasserdichter Verbandstoffe. 21. Juni 1922.

30k. 3. L. 57 863. Dr. Paul Leopold, Frankfurt a. M., Günthersburgallee 14. Injektionsspritze. 3. Mai 1923.

39a. 9. B. 95 107. Fernley Hope Banbury, Ansonia, V. St. A.; Vertr.: A. Elliot, Pat.-Anw., Berlin SW 48. Knet- und Mischmaschine für Gummi und ähnliche Massen. 10. Juli 1920. Großbritannien 17. September 1918.

39a. 10. H. 93 121. Dipl.-Ing. Ernst Horlbrink, Berlin, Bachstraße 2. Tauchapparat zur Herstellung nahtloser Gummiwaren. 26. März 1923.

39a. 10. W. 62 576. Ernst Wiegand, Leipzig, Dittesstr. 9. Verfahren zur Herstellung von Gegenständen aus Gummi. 23. November 1922.

39a. 11. H. 86 264. Leonhard Herbert, Frankfurt a. M., Schielestr. 9. Hydraulische Vulkanisierkesselpresse. 15. Juli 1921.

39a. 11. T. 26 617. Dipl.-Ing. Dr. Josef Tahlky, Berlin, Karlstraße 32. Kesselpresse zum Vulkanisieren von Gummigegenständen. 2. Juni 1922.

39b. 1. H. 83 892. Ernest Hopkinson, New York; Vertr.: R. H. Korn, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren zur Gewinnung von Rohkautschuk aus Kautschukmilch. 13. Januar 1921. V. St. Amerika 16. Januar 1920.

47d. 1. K. 84 081. Heinrich Ehmsen, München, Konradstraße 5. Einrichtung zur Verminderung des Schlüpfens von Lederriemen auf Treibscheiben. 21. November 1922.

47d. 9. D. 43 159. Josef Dünnebacke, Neuastenberg i. Westf. Lösbarer Riemenverbinder. 3. Februar 1923.

47f. 14. M. 79 840. Christian Michels, Gelsenkirchen, Neustraße 24. Schlauchverbindung. 2. Dezember 1922.

47f. 14. S. 60 543. Dipl.-Ing. Aloys Siebeck, Ratingen. Vorrichtung für den Anschluß von Schläuchen. 3. August 1922.

47f. 14. Sch. 62 355. Christian Michels, Gelsenkirchen, Neustraße 24. Schlauchverbindung. 15. Juli 1921.

63e. 1. A. 39 705. Fernando Barcena de Andres, Vigo, Span.; Vertr.: Dr. O. Arendt, Pat.-Anw., Berlin W 50. Rad mit Luftbereifung. 29. März 1923.

63e. 2. K. 83 776. K. F. & C. Tire & Rubber Corporation, Roanoke, V. St. v. A.; Vertr.: W. Zimmermann und Dipl.-Ing. E. Jourdan, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Kissenreifen für Fahrzeuge. 2. Nov. 1922.

63e. 2. L. 57 012. Walter Lion, Dresden, Kaiserstraße 11. Gliederkette für Vollgummireifen. 15. Dezember 1922.

63e. 9. D. 38 607. Friedrich Simon Dickinson und John Springer, New York; Vertr.: Pat.-Anwälte Dipl.-Ing. H. Casimir, Berlin W 62, und Dipl.-Ing. K. Wentzel, Frankfurt a. M. Aus Schnur bestehender Laufmantel. 18. November 1920. V. St. Amerika 20. Nobvr. 1919.

63e. 10. P. 42 685. Paramount Rubber Consolidated Inc., Philadelphia, V. St. v. A.; Vertr.: Dr. P. Breitenbach, Pat.-Anw., Düsseldorf. Verfahren zur Bildung von Druckluftkernen in zu vulkanisierenden Laufmänteln. 13. August 1921. V. St. v. Amerika, 12. März 1917.

71a. 24. G. 58 946. Reinhold Gellert, Berlin, Neue Schönhauser Str. 20. Gummilauffleck; Zus. z. Anm. G. 58 161. 20. April 1923.

Versagungen.

30d. V. 17 910. Gebrauchsfertiger steriler Heftpflasterverband. 5. Juli 1923.

39a. Sch. 62 861. Verfahren zur Wiedergewinnung der flüchtigen Lösungsmittel, wie Benzin, Benzol u. dgl. bei der Gummiwarenfabrikation und anderen Industrien. 11. Januar 1923.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

30d. 3. 390 864. Friedrich Mehler, Koblenz, Rhein, Löhrstr. 4. Künstlicher Fuß. 29. September 1922. M. 79 087.

30k. 3. 390 629. Antonio Zagoreo, Rom; Vertr.: E. Hoffmann, Pat.-Anwalt, Berlin SW 68. Spritze. 7. November 1922. Z. 13 446.

30k. 4. 390 630. Friedrich C. Beck, Winterthur, Schweiz; Vertr.: Dipl.-Ing. A. Kuhn, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Medizinische Spritze. 5. August 1922. B. 105 956.

33c. 9. 392 017. Bruno Lindemann, Hamburg, Dovenfleth 19/21. Seifenschaumerzeuger aus Schwammgummi. 19. März 1922. L. 55 187.

39a. 9. 390 678. Adolf Seliger, Berlin-Tempelhof, Kaiserkorso 69. Walzwerk zur Verarbeitung von mit Lösungsmitteln vermischten Gummi- oder ähnlichen plastischen Massen. 13. Januar 1923. S. 61 868.

39a. 10. 390 679. Paramount Rubber Consolidated Inc., Philadelphia, V. St. A.; Vertr.: Dr. Breitenbach, Pat.-Anwalt, Düsseldorf. Vorrichtung zum Formen von Hohlkörpern aus Gummi. 6. August 1921. P. 42 633. V. St. Amerika 12. März 1917.

39a. 10. 391 386. Continental-Caoutchouc- u. Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Vorrichtung zur Massenherstellung von Gummihohlkörpern. 23. Mai 1922. C. 33 394.

39a. 10. 392 021. Paul Hagemann, Magdeburg, Herderstraße 41. Verfahren zur Herstellung von Hohlkörpern aus Kautschuk. 24. März 1921. V. 16 388.

39c. 11. 391 168. Maximin Mompiou, Alger, Algier; Vertr.: G. Dedreux und A. Weickmann, Pat.-Anwälte, München. Vulkanisiervorrichtung zum Ausbessern von Gegenständen aus Gummi. 1. Dezember 1921. M. 75 902.

39a. 11. 391 387. The B. F. Goodrich Company, New York, V. St. A.; Vertr.: Dipl.-Ing. G. Benjamin und Dipl.-Ing. H. F. Wertheimer, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren zum Vulkanisieren von Gummiradreifen und ähnlichen Gummigegenständen. 20. Nov. 1920. G. 52 369.

39b. 3. 391 635. Vultex Limited, St. Helier, Kanal-Insel; Vertr.: L. M. Wohlgemuth, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Verfahren zur Herstellung von vulkanisierten Kautschukmassen. 16. August 1922. Sch. 65 706. Großbritannien 24. September 1921.

49 . 6. 390 726. Hermann Berg, Königswinter a. Rh. Herstellung von Radreifen o. dgl. 18. Februar 1919. B. 88 468.

63e. 2. 391 354. Kuno Schragin, Berlin, Alexanderstraße 30. Einrichtung zur Herstellung von Gummi-Radbereifungen. 5. Juni 1921. Sch. 61 942.

63e. 10. 390 768. Charles Auguste Tissot, Grenoble, Frankr.; Vertr.: R. H. Korn, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Vorrichtung zum Vulkanisieren von Luftreifen. 1. Juli 1922. T. 26 705. Frankreich 29. Juli 1921.

63e. 14. 391 421. McLeroth Pneumatic Tyre Syndicate Ltd., London, Vertr.: F. Schwenterley, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Zellenluftschlauch. 26. Januar 1923. M. 80 322. England, 1. März 1922.

71a. 19. 390 909. Mitteldeutsche Gummiwarenfabrik Louis Peter A.-G., Frankfurt a. M. Gummisohle. 21. Oktober 1922. M. 79 339.

77f. 12. 391 848. Radium-Gummiwerke, G. m. b. H., Köln-Dellbrück. Verfahren zur Herstellung von Spielzeugfiguren aus Gummi. 19. Jan. 1922. C. 31 581.

Klasse

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

8b. 863 143. Meirowsky & Co., A.-G., Porz a. Rh. Formgebungsvorrichtung für lange Schläuche, insbesondere aus Geweben. 3. Dezember 1923. M. 78 598.

8b. 863 144. Meirowsky & Cie., A.-G., Porz a. Rh. Formgebungsdorn für lange Schläuche, insbesondere aus Geweben. 3. Dezember 1923. M. 78 599.

30d. 862 434. Paul Bloch, Berlin, Grünstraße 25/26. Damenmonatsbinde. 20. Dezember 1923. B. 104 677.

30d. 862 704. Carl Kraft, Ulm a. D., Frauenstr. 24. Schnellverband. 3. Dezember 1923. K. 95 906.

30d. 862 952. Dr. Albert Beger, München, Ulmenstr. 11. Menstruationsbinde. 31. Dezember 1923. B. 104 766.

30g. 863 011. Willi Höfling, München, Airmillerstr. 22. Schutzvorrichtung für Kindersauger. 24. Dezember 1923. H. 98 700.

30g. 863 398. Hatu Gummiwerke Hartmann & Tuphorn, G. m. b. H., Erfurt. Lutscher aus einem mit Luft, Flüssigkeit oder dergleichen gefülltem Weichgummihütchen. 10. Januar 1924. H. 98 734.

30k. 862 715. Hunt & Co. A.-G., Kassel. Mischspritze. 13. Dezember 1923. H. 98 597.

33b. 863 427. Carl Plaat, Köln-Nippes. Beutel oder Tasche aus Gummihaut. 28. Juni 1923. P. 39 092.

33d. 863 426. Carl Plaat, Köln-Nippes. Kopfschutzdecke aus Gummihaut. 28. Juni 1923. P. 39 091.

34l. 863 937. Martin Ruffert, Breslau, Hedwigstraße 6-8. Gummiband für Thermosflaschen. 10. Dezember 1923. R. 59 287.

37d. 863 150. Bremer Gummiwerke Roland, A.-G., Bremen. Gummischutzkante für Treppenstufen. 14. Dezember 1923. B. 104 622.

46c. 863 531. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Zündkerzenschutzhaube. 15. November 1922. C. 15 981.

47f. 862 727. Vulkanfiber-Fabrik Martin Schmid, Berlin. Rohr aus Vulkanfiber. 21. Dezember 1923. V. 19 011.

47f. 863 210. Gustav Huhn, Berlin, Levetzowstraße 23. Stopfbüchsenpackung mit in die Stopfbüchsenbohrung einsetzbarem, in axialer Richtung geteiltem kegelförmigen Topf. 15. Dezember 1923. H. 98 581.

47f. 863 211. Gustav Huhn, Berlin, Levetzowstraße 23. Stopfbüchsenpackung mit in die abgesetzte Stopfbüchsenbohrung einsetzbarem, in axialer Richtung geteiltem Topf. 15. Dezember 1923. H. 98 582.

63e. 862 771. Gummiwarenfabrik Akt.-Ges. M. & W. Polack, Merseburg. Vollgummireifen. 27. November 1923. G. 55 076.

63e. 863 357. Matthew Kelly, London; Vertr.: Pat.-Anw., Dr. R. Wirth, Dipl.-Ing. C. Weihe, Dr. H. Weil, M. M. Wirth, Frankfurt a. M., Dipl.-Ing. R. T. Koehnhorn und Dipl.-Ing. E. Noll, Berlin SW 11. Anordnungen an Schutzpanzern für Luftschläuche. 12. Juli 1923. K. 94 835.

63k. 863 775. Arnold Schwinke, Ober-Wolkersdorf, Post Reichelsdorf bei Nürnberg und Kurt Schmidt, Nürnberg, Vord. Beckschlagerg. 6. Gummikeilriemen mit Metalleinlage. 15. Januar 1924. Sch. 78 934.

64a. 863 088. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Kronenverschluß mit Gummischeibe. 22. Dezember 1923. C. 16 650.

65a. 863 505. Karl Himmelreich, Altona. Marktstraße 35. Luftkissen. 9. Januar 1924. H. 98 762.

71a. 862 389. Curt Greißler, Zeitz. Sportschuh mit Gummisohle. 30. November 1923. G. 55 061.

71a. 862 516. Gummiwarenfabrik „Baltic" Claußen & Leber, Flensburg. Gummiklampen für Holzschuhe. 22. Oktober 1923. G. 54 925.

Unserer heutigen Ausgabe der „Gummi-Zeitung" ist ein Prospekt der Firma **H. Schubart & Co., Kassel**, über Schlauchklemmen „Herkules" beigefügt, die bis zu einem äußeren Schlauch-Durchmesser von 130 mm lieferbar sind. Die Klemmen werden mit Ringkeil geliefert. Wiederverkäufer erhalten hohen Rabatt. Wir erlauben uns, unsere werten Leser hiermit noch besonders auf diesen Prospekt hinzuweisen.

Marktberichte.

8. Februar 1924.

Der Preis für beste Pflanzerware hielt sich im laufenden Monat bisher etwas unter 1/2. Die Schlußnotierungen in London lauteten: Standard Crepe und Smoked Sheets greifbar und Februar 1/1¾ bis 1/1⅞, April-Juni 1/2¼, Juli-September 1/2½. Die Londoner Vorräte haben wieder zugenommen, wie aus der folgenden Zusammenstellung hervorgeht (tons):

Woche bis	Abladungen	Ablieferungen	Stocks
19. Januar	1 314	1 578	57 054
26. Januar	1 602	1 518	57 138
2. Februar	1 568	1 108	57 598

Auf Vorschlag des Central Restriction Committee sind die Normen für die Festsetzung der Standard-Produktion einer Aenderung unterzogen worden. Der Höchstsatz für altbepflanzte Flächen wurde auf 400 lbs. für 1 Acre heruntergesetzt. Die Urteile über diese Maßnahme sind unterschiedlich. Manche erhoffen davon eine nicht unbeträchtliche Verringerung der Erzeugung im laufenden Jahre, während nach anderen Ansichten eine derartige Wirkung nicht zu erwarten sein wird. Die Bemühungen, die niederländisch-indischen Pflanzer zu einer Beschränkung der Produktion nach dem Stevenson-Schema zu veranlassen, dauern an. Man wirft ihnen u. a. vor, daß sie großenteils ihre Bestände überzapfen, was sich sicherlich rächen würde, und daß zahlreiche Pflanzungen ihre Ware zu billig auf Lieferung bis Ende 1925 verkaufen. Im allgemeinen geht die englische Ansicht dahin, daß mit einer weiteren Steigerung der niederländisch-indischen Erzeugung im laufenden Jahre nicht gerechnet werden kann.

Nach Londoner Meldungen beliefen sich die Ankünfte in Para im Dezember auf 2259 tons und im ganzen verflossenen Jahre auf 21 401 tons, gegen 21 508 tons in 1922.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 1. Februar 1924.

In der vergangenen Woche verkehrte der Markt in ruhiger Haltung, die Umsatztätigkeit blieb ziemlich beschränkt; außer einem größeren Posten Standard Sheets wurden Standard Latex verkauft, sowie abfallende Sheets und braune Crepe.

Laut zuverlässigen Nachrichten aus Singapore soll die Zapfung um 10 Prozent weiter eingeschränkt werden, so daß in diesem Jahr mit einem Produktionsrückgang von 25 000 Tonnen zu rechnen sein wird; es ist sogar anzunehmen, daß sich die genannte Ziffer noch erhöhen wird, da die holländischen Plantagen im vergangenen Jahre außerordentlich stark gezapft wurden und man auch von dieser Seite einen Rückgang der Produktion erwartet. Unter diesen Umständen sind die Preisforderungen des Ostens ziemlich hoch, während auf den kontinentalen Märkten die Preise leicht abbröckelten.

Der Para-Markt ist still und ebenfalls leicht abgeschwächt. Es notierten in der Berichtswoche:

I. Latex Crepe	1 sh 1⅞ d	bis 1 sh 2¼ d
I. Ribbed Smoked Sheets	1 sh 1⅞ d	bis 1 sh 2¼ d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	1 sh 1 d	bis 1 sh 1¾ d
Reine braune Crepe	1 sh 1¼ d	bis 1 sh 1½ d
Etwas borkige braune Crepe	1 sh 0⅞ d	bis 1 sh 1¼ d
Dunkle Crepe	1 sh 0¾ d	bis 1 sh 1⅛ d
Hard cure fine Para	1 sh 0 d	bis 1 sh 0½ d
Caucho Ball	— sh 11½ d	bis — sh 11¾ d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia	3 sh 6 d	bis 3 sh 8 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia	2 sh 11½ d	bis 3 sh 2 d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	— sh 10¼ d	bis — sh 10½ d

* * *

Hamburg, den 8. Februar 1924.

In der Berichtswoche blieb die Haltung des Marktes unverändert ruhig, aber stetig, die Preise sind gegen die Vorwoche unverändert; auf direkte Abladung vom Osten wurden 100 tons Singapore-Blankets gehandelt, sowie ein größerer Posten gute Ribbed Smoked Sheets, ferner ab Hamburger Lager kleinere Posten Standard Sheets, braune Crepes und Hevea Scraps.

Der Para-Markt ist ruhig bei wenig veränderten Preisen.

Es notierten in der Berichtswoche:

I. Latex Crepe	1 sh 1⅞ d	bis 1 sh 2¼ d
I. Ribbed Smoked Sheets	1 sh 1⅞ d	bis 1 sh 2¼ d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	1 sh 1 d	bis 1 sh 1¾ d
Reine braune Crepe	1 sh 1¼ d	bis 1 sh 1½ d
Etwas borkige braune Crepe	1 sh 0⅞ d	bis 1 sh 1¼ d
Dunkle Crepe	1 sh 0¾ d	bis 1 sh 1⅛ d
Hard cure fine Para	1 sh 0 d	bis 1 sh 0¼ d
Caucho Ball	— sh 11½ d	bis — sh 11¾ d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia.	3 sh 6 d	bis 3 sh 8 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia.	2 sh 11½ d	bis 3 sh 2 d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	— sh 10¼ d	bis — sh 10½ d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 7. Februar 1924.

Der Markt war schwach und enttäuschte die Hoffnungen der vorigen Woche und der von den Maklern geäußerte Optimismus mußte sich in das Gegenteil kehren. Man suchte nach dem Grund für den andauernd schwachen Markt. Zum Teil ist er in dem Verhalten der amerikanischen Reifenfabriken zu suchen, die ihr Erzeugnis durch Händler verkaufen. In Amerika war im vergangenen Jahr der heftige Antrieb zur Fabrikation durch die leichte Möglichkeit des Kreditbekommens gegeben, die eine Folge des reichen Goldzuflusses nach Amerika war. Inzwischen ist die



Kaufkraft des Goldes um 50 Prozent unter den Vorkriegsstand gesunken, und die von den Reifenfabriken erzielten Preise entsprechen nicht dem Umfang des Geschäfts; sie sind unter dem Niveau der Vorkriegszeit. In New York gingen die Preise hinauf und herunter je mit der Währung, für smoked sheets waren sie $25^{1}/_{8}$ cents. Für nächste cif Lieferung war gute Nachfrage, für spätere Lieferungen wenig Interesse. Singapore fiel auf 1 sh 2¼ d, stieg jedoch wieder auf 1 sh 2½ d. In London war der Markt in Pflanzungskautschuk still. Crepe greifbar 1 sh $1^{7}/_{8}$ d bis 1 sh 2 d. März 1 sh 2 d bis 1 sh $2^{1}/_{8}$ d; April-Juni 1 sh 2¼ d bis 1 sh $2^{3}/_{8}$ d; Juli-September 1 sh 2½ d bis 1 sh $2^{5}/_{8}$ d; Oktober-Dezember 1 sh $2^{7}/_{8}$ d bis 1 sh 3 d. Ribbed smoked sheet greifbar 1 sh $1^{7}/_{8}$ d bis 1 sh 2 d; März 1 sh 2 d bis 1 sh $2^{1}/_{8}$ d; April-Juni 1 sh 2¼ d bis 1 sh $2^{3}/_{8}$ d; Juli-September 1 sh 2½ d bis 1 sh 2¾ d; Oktober-Dezember 1 sh $2^{7}/_{8}$ d bis 1 sh 3 d. Para-Markt lebhaft. Hard fine greifbar 1 sh; März-April ebenso; April-Mai 1 sh 0¼ d. Soft fine greifbar 11 d; März-April ebenso; April-Mai 11¼ d. (Die Preise verstehen sich ab Lager London; es sind also die Londoner Kosten, Fracht und Versicherung dazu zuschlagen.)

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 1. Februar 1924.

Eine Besserung im Anfang der Woche ging ziemlich schnell wieder verloren. Der Umsatz war dabei befriedigend für alle Art Lieferungen, ganz 1925 mit einbegriffen, während in und kurz nach der Einschreibung am 30. Januar lebhafte Kauflust für loko Ware war.

Besonders im Terminmarkt überherrschte seitdem das Angebot. Der Schluß ist wieder stetig, wie folgt:

Hevea Crepe —,72½ fl., Sheets —,72 fl. loko; Hevea Crepe —,74½ fl., Sheets —,74 fl. April-Juni; Hevea Crepe —,75½ fl., Sheets —,75½ fl. Juli-September.

* * *

Amsterdam, den 8. Februar 1924.

Es kamen nur kleine Preisschwankungen vor und im allgemeinen war der Markt stetig.

Der Handel war aber äußerst still, nur fanden einige Verkäufe durch Produzenten statt, besonders für Lieferung über das ganze Jahr 1925.

Der Schluß ist stetig wie folgt: Hevea Crepe —,73½ fl., Sheets —,73 fl. loko; Hevea Crepe —,75½ fl., Sheets —,75 fl. April-Juni; Hevea Crepe —,76½ fl., Sheets —,76½ fl. Juli-September.

Joosten & Janssen.

Paraffin, Ceresin, Wachs.

Hamburg, den 9. Februar 1924.

Bei stetig steigenden Preisen herrschte auf dem Wachsmarkt eine lebhafte Geschäftstätigkeit, zumal sich aus Industriekreisen recht rege Nachfrage bemerkbar macht.

Paraffin ist, wie vorausgesagt, weiter befestigt und auch für spätere Termine stark gefragt. Die Lokobestände sind sehr beschränkt. Die Preise ziehen weiter an.

Ceresin. Das Geschäft ist bei gleichfalls steigenden Preisen lebhaft.

Japanwachs ist ohne Bewegung.

Karnaubawachs. Aus dem Produktionslande werden steigende Preise gemeldet.

Montanwachs ist unverändert.

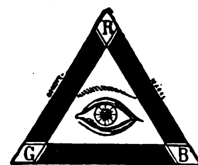
Ich notiere heute freibleibend:

Paraffin, weiß, am. 50/52° i. Tafeln 12,50 $ per 100 kg, Paraffinschuppen, weiß, am. 50/52° 11,50 $ per 100 kg, dasselbe, gelb, am. 50/52° 11,25 $ per 100 kg; Ceresin, naturgelb, 54/56° 18,00 $ per 100 kg, dasselbe weiß, 54/56° 18,75 $ per 100 kg; Japanwachs, eine der drei ersten Marken 90/— sh per cwt.; Karnaubawachs, fettgrau 94/— sh per cwt., dasselbe kurantgrau 91/— sh per cwt.; Montanwachs, roh erste Marke 55,— Goldmark per 100 kg, alles per 100 kg ab Lager Hamburg, unverzollt, Ceresin und Montanwachs verzollt, brutto für netto bzw. netto einschließlich Verpackung. Der Zoll für Paraffin und Karnaubawachs beträgt 10 Goldmark und für Japanwachs 15 Goldmark per 100 kg.

Vaseline. Die Preisbewegung für die benötigten Fabrikations-Rohstoffe hält weiter an und zwingt zu Preiserhöhungen.

Ich notiere heute freibleibend: Vaseline, technisch, hellgrau, garantiert harz- und säurefrei 9,40 $, dasselbe, braun, garantiert harz- und säurefrei 9,— $ per 100 kg netto, einschließlich Faß, verzollt ab Lager Hamburg.

Bericht der Firma Willy L. Wolff.





Doppelheft 21 u. 22 — Berlin, den 29. Februar 1924. — 38. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen
Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Ständige Mitarbeiter der Redaktion: Dr. Paul Alexander, Berlin; Dr. Gustav Bonwitt, Berlin; G. Borchert, Essen; Paul Bredemann, Köln-Lindenthal; Dr. Brönner, Berlin; Alfred Dominikus, Hösel-Düsseldorf; Prof. Dr. Fritz Frank, Berlin; Dr. Kurt Gottlob, Atzgersdorf bei Wien; Dr. L. Gottscho, Berlin; Dr. Grävéll, Berlin; Dr. Hertel, Berlin; R. Hildenbrand, Schlotheim; Ing. P. Hoffmann, Berlin-Zehlendorf; Albert Jaeckel, Waldmannslust b. Berlin; Max Kath, Halle; Direktor O. Krahner, Berlin; Aug. Lohmann, Berlin; Dr. Ed. Marckwald, Berlin; R. Marzahn, Blasewitz; Adolf May, Brandenburg a. H.; Ferd. Meyer, Hannover; Prok. F. Pauli, Harburg a. E.; Fritz Runkel, Bensberg; Dr. jur. Schmaltz, Hamburg; Rechtsanwalt Dr. Starke, Berlin; Oberstabsapotheker Utz, München NW 2; Dr. Vaas, Berlin

Hierzu 4wöchentlich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE“

BEZUGSPREIS monatlich: 0,80 Goldmark. Für Oesterreich u. Ausland besondere Vereinbarung. Erscheint in Doppelheften 14täglich.	Die Bestellung erfolgt innerhalb Deutschland beim zuständ. Postamt. Oesterreich und Ausland direkt beim Verlag.	Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf. — Begründet von Th. Gampe.	Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36.	Anzeigen die 7gespalt. Millimeter-Zeile oder deren Raum Goldmark 0,10. .. Bei Wiederholungen Rabatt. ..

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“ befindet sich: Berlin SW19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonto der „Gummi-Zeitung“ Berlin Nr. 809 Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Bankkonto: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38/39.

Preiskonvention Deutscher Chirurgischer Hart- und Weichgummiwaren - Fabriken.

Die Konvention hat die in der erst im Januar erschienenen Goldmarkpreisliste festgesetzten Preise, die gegen die Friedenspreise bereits eine Preissenkung brachten, erneut bedeutend herabgesetzt. Diese neuen Preise treten am 1. März in Kraft. Die neue Goldmarkpreisliste kann gegen Erstattung der Unkosten von der Geschäftsstelle Leipzig, Querstraße 18, I, bezogen werden.

Außenhandel der deutschen Kautschuk-Industrie im Jahre 1923.

Der Außenhandel der deutschen Kautschuk-Industrie ist von 174 028 Doppelzentner im Jahre 1922 auf 182 885 Doppelzentner im Jahre 1923 gestiegen und zwar liegt diese Steigerung erfreulicherweise nicht in der Einfuhr, sondern in der Ausfuhr. Die Einfuhr ist von 4272 Doppelzentnern in 1922 auf 2558 Doppelzentner in 1923 gesunken. Hierbei ging die Einfuhr von Weichkautschukwaren von 4134 auf 2442 und die von Hartkautschuk und Hartkautschukwaren von 138 auf 116 Doppelzentner zurück. In der Ausfuhr ergibt sich eine Steigerung von 169 756 auf 180 327 Doppelzentner. Diese verteilt sich wie folgt: An Weichkautschukwaren wurden 1922 162 246 und 1923 170 456 Doppelzentner ausgeführt, an Hartkautschuk und Hartkautschukwaren 1922 7510 und 1923 9871 Doppelzentner.

Die Lage der Fahrrad-Industrie im Januar 1924.

Eine wesentliche Aenderung gegenüber dem Vormonat ist in der Fahrradindustrie nicht festzustellen. Die Zahl der beschäftigten Arbeiter dürfte die gleiche geblieben sein. Bei einigen Firmen ist eine geringfügige Vergrößerung des Arbeiterbestandes festzustellen. Einige Firmen sind von der Kurzarbeit wieder zur Vollarbeit übergegangen, wenngleich auch heute die Zahl derjenigen Firmen, die aus Mangel an Aufträgen gezwungen sind, ihre Arbeiter kurz arbeiten zu lassen, noch groß ist. Ueber Mangel an Brenn-, Roh- und Hilfsstoffen sowie Mangel an Arbeitskräften wird von keiner Seite berichtet. Was den Beschäftigungsgrad angeht, so wird dieser fast einheitlich als ungenügend bezeichnet, ebenso ist der Eingang von Aufträgen außerordentlich minimal, so daß die Aussichten für die Beschäftigung der Betriebe für die nächste Zeit nur sehr geringfügig sind. Bezüglich des Inlandsabsatzes ist besonders zu bemerken, daß die Kaufkraft fast aller Bevölkerungskreise nach wie vor außerordentlich gering ist, so daß der Absatz von Fahrrädern im Inlande keinerlei Besserung zeigt. Auch auf dem Auslandsmarkt ist der Absatz deutscher Fahrräder keineswegs günstiger geworden. Es muß festgestellt werden, daß nach wie vor die Auslandsaufträge nur spärlich einlaufen, und nur einige wenige Firmen in der Lage sind, einen größeren Exportauftragsbestand aufzuweisen. Die Folge dieses Zustandes ist eine längere Fortdauer der wirtschaftlichen Krise, deren Ende auch in absehbarer Zeit kaum erwartet werden kann.

Standardisierung der russischen Reifenmaße.

Da Rußland keine eigene Automobil-Industrie besitzt, ist es zur Einfuhr ausländischer Automobile gezwungen, wobei es vielfach vorkommt, daß zahlreiche Räder miteingeführt werden, die nicht standardisiert sind. Infolgedessen muß die russische Gummiindustrie Reifen der verschiedensten Größen und Typen herstellen. Die Zahl der in den Fabriken des Gummitrusts fabrizierten Reifengrößen und -typen beträgt 239! Um den aus dieser Tatsache resultierenden Nachteilen abzuhelfen, hat der Trust eine Reihe von Standard-Maßen für Räder und Reifen in Rußland und Sibirien aufgestellt, die denen Frankreichs, Englands, Italiens und Amerikas entsprechen. Die Zahl der Typen ist beschränkt auf 11 leichte und 13 schwere Maschinen.

Zahlungsbedingungen der Linoleum-Industrie.

Die deutschen Linoleumfabriken haben eine neuerliche Aenderung ihrer Zahlungsbedingungen vorgenommen. Die Goldrechenmark wird jetzt in einem Verhältnis von

4,20 zum Dollar umgerechnet. Das Zahlungsziel lautet 10 Tage nach Rechnungsdatum mit 2½ Prozent Kassa-Skonto. Bei Zielüberschreitung fällt dieser Skonto fort und es werden hierfür 1,5 pro Mille für jeden Tag berechnet unter Vorbehalt der Geltungmachung eines weiteren Verzugsschadens infolge Kursverschlechterung.

Zur Neubildung des deutschen Benzol-Verbandes.

Der deutsche Benzolverband ist bis Ende 1924 verlängert worden. Nicht mehr beigetreten sind die Werke im Osten, sowie die im abgetretenen Teile Oberschlesiens liegenden Werke. Von den großen Werken des besetzten Gebietes sind dem neuen Benzolverband bedeutende Konzerne ferngeblieben. Der losere Charakter der Vereinigung tritt auch insofern stärker hervor, als der Vertrag allen Mitgliedern das Recht gibt, einen gewissen Prozentsatz ihrer Erzeugung für eigene Rechnung abzusetzen, allerdings nicht unter dem vom Verbande festgesetzten Mindestpreise. Es soll versucht werden, mit den übrigen Außenseitern eine Art Kartellverhältnis abzuschließen.

Die Ein- und Ausfuhrämter des neu besetzten Gebietes.

Für das gesamte neu besetzte Gebiet sind mit Wirkung vom 1. März fünf Ein- und Ausfuhrämter eingesetzt worden, die ihren Sitz in Düsseldorf, Duisburg, Bochum, Essen und Dortmund haben. Die Handelskammerbezirke sind für die Zuständigkeit der Aemter maßgebend. Die in das besetzte Gebiet einbezogenen Teile der Handelskammerbezirke Elberfeld, Remscheid und Münster sind den Nachbarbezirken im neu besetzten Gebiet angegliedert. Die sachliche Zuständigkeit dieser Aemter, die bisher nur beschränkt war, erstreckt sich jetzt auf sämtliche Bewilligungen, d. h. Einfuhr, Ausfuhr, Zulauf und Ablauf.

Neufestsetzung der statistischen Gebühren.

Durch eine Verordnung vom 12. Februar 1924 sind die statistischen Gebühren im Sinne der §§ 11 und 12 des Gesetzes betreffend die Statistik des Warenverkehrs mit dem Ausland vom 7. Februar 1906 neu geregelt worden. Die statistische Gebühr beträgt danach für die im Anmeldeschein aufgeführten Waren, sofern sie ganz oder teilweise verpackt sind, für je 500 kg 5 Goldpfennige, wenn sie unverpackt sind für je 1000 kg 5 Goldpfennige. Für Bruchteile dieser Mengeneinheiten kommt die volle Gebühr in Anrechnung. Desgleichen ist für jeden Zwischenschein (Interimsschein, Notanmeldung) eine besondere Gebühr von 10 Goldpfennigen zu entrichten. Die Verordnung ist mit Wirkung vom 14. Februar 1924 in Kraft getreten und tritt an die Stelle des Gesetzes über die Neuregelung der statistischen Gebühr vom 18. Juli 1922.

Verordnung über Aenderung der Devisengesetzgebung.

Wie wir vor kurzem mitgeteilt haben, soll beim Reichswirtschaftsministerium eine Vereinheitlichung und Zusammenfassung der Devisengesetzgebung angeregt worden sein. Nun ist durch eine Verordnung vom 13. Februar 1924 in Abänderung der Verordnung über die Devisengesetzgebung vom 2. November 1923 der Reichswirtschaftsminister ermächtigt worden, die geltenden Vorschriften der Devisengesetzgebung in neuen Verordnungen zusammenzufassen. Dabei kann er die geltenden Vorschriften ändern, soweit es zur Vereinheitlichung oder Klarstellung der Vorschriften erforderlich ist, sowie die Zulassung von Ausnahmen zu den geltenden Vorschriften vorsehen.

Arbeitsmarkt und Wirtschaftslage im Januar-Februar.

(Nach amtlichen Berichten).

Die Gesamtlage der Industrie hat sich im Januar und Anfang Februar unverkennbar ein wenig gehoben. Die Besserung schreitet aber nur sehr langsam voran und ist in den einzelnen Gewerbezweigen nicht in gleichem Maße erkennbar. Die Möglichkeit geordneter Preisbildung auf Grund der Goldmarkberechnung hat zwar einen Preisabbau herbeigeführt; er fiel aber bei den entgegenstehenden Schwierigkeiten nicht erheblich genug aus, um Käufe und Aufträge in starkem Maße zu beleben. Auch eine planmäßige Vorrats- und Eindeckungswirtschaft ist dem deutschen Großhandel wie der gesamten Abnehmerschaft bei dem herrschenden Mangel an Mitteln nicht mehr möglich. Die größere Sicherheit in der Preisberechnung, die die Rückkehr zu geordneten Währungsverhältnissen ermöglicht, bringt einen klaren Einblick in die tatsächliche finanzielle Lage mit sich, die vorher in der Inflationszeit verschleiert war; erst in den letzten Monaten zeigte sich, in welchem Umfang die deutsche Volkswirtschaft während der Zeit der Währungszerrüttung verarmte. Dem entspricht jetzt das Kreditbedürfnis der Wirtschaft, dessen Befriedigung wichtig für die nächste wirtschaftliche Zukunft erscheint.

Der Wiederaufbau der Ruhrwirtschaft bahnte sich nur sehr langsam und unter außerordentlichen Schwierigkeiten an. Vor allem waren die unzulänglichen Verkehrsverhältnisse und die Belastung von Bergbau und Industrie durch die abgeschlossenen wirtschaftlichen Verträge mit den Besatzungsmächten ein Hemmnis.

Die Gummiindustrie ist seit Monaten ungenügend beschäftigt. Wenig Aufträge; die Betriebe arbeiten mit verringertem Personal und nur einige Tage in der Woche. Noch neuerdings wurden Arbeiter entlassen. Die Kapitalknappheit macht es unmöglich, lange auf Lager zu arbeiten. Einige Ansätze zur Besserung sind erst in den letzten Wochen wahrzunehmen (Berichte der Landesämter für Arbeitsvermittlung); die Aufträge nehmen langsam zu, so daß teilweise Mehrarbeit notwendig ist (Gotha). In Bremen ist seit Mitte Januar Streik (Gummibandfabriken).

Die Automobilfabriken sind teilweise befriedigend beschäftigt. Die Rohstoffversorgung ist behindert durch Kapital- und Kreditnot.

Bei den Fahrradfabriken hat sich die Beschäftigung nicht gebessert. Nur bei einigen Firmen war geringfügige Vergrößerung des Arbeiterbestandes und Uebergang zur Vollarbeit möglich.

Ungerechtigkeiten in der ersten und zweiten Steuer-Notverordnung.

Die beiden Steuernotverordnungen, die die Reichsregierung auf Grund des Ermächtigungsgesetzes am 7. und 19. Dezember erlassen hat und in denen die Bezahlung der dritten Rate der Rhein-Ruhrabgabe und die Nachzahlungen auf die Einkommen- und Körperschaftssteuer 1923 geregelt worden sind, enthalten bei näherer Durchsicht und Prüfung außerordentlich große Verschiedenheiten in der Belastung der einzelnen Steuerpflichtigen. Der Hauptfehler und die Ursache der großen Ungerechtigkeiten liegen darin, daß die Finanzverwaltung die Papiermarkzahlen der Steuerschuld als Berechnungsgrundlage für die Zahlungen der Steuerpflichtigen genommen und für die Umrechnung einen nach dem Bilanzstichtag verschiedenen Goldpfennigsatz festgesetzt hat (vergl. unseren Artikel „Steueraufwertung und Produktionsrückgang" auf Seite 37 unserer Zeitschrift). Es kann somit vorkommen, daß ein Einzelkaufmann oder eine offene Handelsgesellschaft mit einem Einkommen von beispielsweise 57 120 Goldmark auf Grund eines Abschlusses vom 30. November 1922 an Rhein-Ruhrabgabe und Steuernachzahlung zusammen 54 981 Goldmark, das sind 95 Prozent des Jahreseinkommens 1922 entrichten soll, während ein anderer Steuerpflichtiger mit genau demselben Reingewinn in Goldmark, jedoch mit einem Abschluß am 31. Mai 1923, mit 4500 Goldmark, das sind 8 Prozent seines Jahreseinkommens, zur Steuer herangezogen wird. Bei einem Bilanzstichtag am 1. Juli würde die Steuer sogar nur 1836 Goldmark, das sind 3 Prozent des Jahreseinkommens, betragen. Bei den Aktiengesellschaften wirken sich diese Steuern genau ebenso ungerecht aus.

Zur Bekämpfung dieser auffallend großen Ungerechtigkeiten, die in Industrie und Handel erhebliche Beunruhigung hervorgerufen haben, hat sich nun vor kurzem ein Ausschuß gebildet, dem führende deutsche Industriefirmen angehören und der unter der Bezeichnung „Ausschuß zur Bekämpfung der steuerlichen Ungerechtigkeiten in den beiden Steuernotverordnungen", den daran interessierten Firmen Material zwecks Eingaben an das Reichsfinanzministerium zur Verfügung stellt. Wir empfehlen denjenigen Firmen, die von den erwähnten Ungerechtigkeiten betroffen werden, sich mit dem Ausschuß (per Adresse Schwäbische Treuhand-Akt.-Ges.. Stuttgart) in Verbindung zu setzen.

Die Vorauszahlungen auf die Einkommen- und Körperschaftssteuer 1924.

Während bisher für die Vorauszahlungen auf die Einkommen- und Körperschaftssteuer des laufenden Jahres der für diese Steuern im Vorjahre veranlagte Betrag maßgebend war, hat sich dieser Weg für 1924 nicht mehr als gangbar erwiesen, da es infolge der schwankenden Geldverhältnisse nicht möglich war, das Einkommen des Jahres 1923 festzustellen und dementsprechend zu veranlagen. Für die im Jahre 1924 zu leistenden Vorauszahlungen auf die Einkommen- und Körperschaftssteuer desselben Jahres ist daher im Artikel 1 §§ 3 bis 30 der zweiten Steuernotverordnung vom 19. Dezember 1923 eine vollkommen neue Grundlage derart geschaffen worden, daß sich die Vorauszahlungen nach äußeren Maßstäben, wie z. B. Vermögen, Umsatz und Verbrauch richten. Dabei ist es allerdings nicht zu vermeiden gewesen, daß sich die Vorauszahlungen nicht immer mit dem endgültigen Steuerbetrag decken werden und daß hier und da auch Ueberschreitungen des Einkommen- und Körperschaftssteuer-Solls vorkommen. Den einzelnen Steuerpflichtigen werden daraus jedoch insofern keine Nachteile erwachsen, als die Vorauszahlungen auf die Anfang 1925 zu veranlagenden Steuern nach Artikel 1, § 31, Absatz 2 der zweiten Steuernotverordnung mit ihrem Goldwert angerechnet und etwa überzahlte Beträge auf Grund des § 8 der Aufwertungsverordnung vom 11. Oktober 1923 nach ihrem Goldwert wieder zurückerstattet werden müssen.

Für die Vorauszahlungen der Gewerbetreibenden sowohl auf die Einkommen- als auch auf die Körperschaftssteuer des Jahres 1924 sind nun in formell- und materiell-rechtlicher Hinsicht die §§ 5 ff. maßgebend, sowie die dazu erlassenen Durchführungsbestimmungen des Reichsministers der Finanzen vom 5. Februar dieses Jahres. Dadurch, daß die Vorauszahlungspflicht in den Durchführungsbestimmungen anderweit geregelt worden ist, als es das Gesetz selbst vorschreibt, und der Reichsfinanzminister von der Ermächtigung im Absatz 3 des § 5 Gebrauch gemacht hat, ist die Materie derart kompliziert geworden, daß wir zur Orientierung unserer Leser im folgenden versuchen wollen, eine gewisse Systematik in die Gesetzesbestimmungen zu bringen.

Wann sind Vorauszahlungen zu leisten?

Nach dem § 5 bemessen sich die Vorauszahlungen für Einkommen aus dem Betrieb eines Gewerbes nach den Betriebseinnahmen des abgelaufenen für die Umsatzsteuer maßgebenden Vorauszahlungsabschnitts. Bei der Umsatzsteuer — und in diesem Falle auch bei der Einkommen- und Körperschaftssteuer —, kann die Vorausbezahlung entweder monatlich oder vierteljährlich vorgenommen werden. Zu monatlichen Vorauszahlungen auf die Einkommen- und Körperschaftssteuer sind zunächst alle diejenigen Steuerpflichtigen gezwungen, die zur Abgabe monatlicher Voranmeldungen und zur Leistung monatlicher Vorauszahlungen auf die Umsatzsteuer verpflichtet sind, insbesondere also alle diejenigen Steuerpflichtigen, die im Jahre 1922 einen Umsatz von mehr als 1,5 Millionen Mark erzielt haben. Desgleichen sind zu monatlichen Vorauszahlungen diejenigen verpflichtet, die im Jahre 1922 zwar einen steuerpflichtigen Umsatz von weniger als 1,5 Millionen Mark, aber unter Einbeziehung der umsatzsteuerfreien Geschäfte im Sinne des § 7 UStG, einen Umsatz von mehr als 1,5 Millionen Mark erzielt haben. In beiden Fällen sind den Einkommensteuer-Vorauszahlungen die Betriebseinnahmen des jeweils vorangegangenen Kalendermonats zugrunde zu legen und die Vorauszahlungen binnen 10 Tagen nach dessen Ablauf zu entrichten. Alle übrigen Steuerpflichtigen, insbesondere also diejenigen, die in 1922 einschließlich der umsatzsteuerfreien Geschäfte einen Gesamtumsatz von weniger als 1,5 Millionen Mark gehabt haben, sind zu vierteljährlichen Vorauszahlungen auf die Einkommen- und Körperschaftssteuer verpflichtet. Sie müssen demgemäß ihren Vorauszahlungen die Betriebseinnahmen des jeweils vorangegangenen Kalendervierteljahrs zugrunde legen und die Vorauszahlungen binnen 10 Tagen nach dessen Ablauf entrichten, erstmalig also am 10. April 1924.

Die Berechnung der Vorauszahlungen.

Die Vorauszahlungen auf die Einkommen- und Körperschaftssteuer bemessen sich grundsätzlich nach den Betriebseinnahmen, wobei sich diese mit den Entgelten decken, die für die Lieferungen und sonstigen Leistungen einschließlich des Eigenverbrauchs im Sinne des UStG. maßgebend sind. Für die Zwecke der Einkommen- und Körperschaftsbesteuerung treten jedoch zu diesen Entgelten noch hinzu:

1. die Entgelte für die umsatzsteuerfreien Umsätze (vergl. §§ 2 und 7 UStG.),
2. die Entgelte für Aus- und Einfuhrgeschäfte und für die bevorrechtigten Einfuhranschlußgeschäfte (§ 2 Nr. 1 UStG.),
3. Zinsen und sonstige Bezüge aus Forderungen und Wertpapieren, die zum gewerblichen Betriebsvermögen gehören, selbst dann, wenn sie der Umsatzsteuer nicht unterliegen (§ 2 Nr. 2 UStG.).

Zu den Punkten 1 und 2 ist noch zu bemerken, daß diese Umsätze, die früher in den Umsatzsteuervoranmeldungen nicht angegeben zu werden brauchten, nach einem Erlaß des Reichsministers der Finanzen vom 20. Dezember 1923 nunmehr auch in den Umsatzsteuervoranmeldungen genau angegeben werden müssen. Von den so errechneten Betriebseinnahmen sind dann lediglich abzuziehen die Lohn- und Gehaltsaufwendungen des Betriebes und zwar unter der Voraussetzung, daß sie in dem jeweiligen Vorauszahlungsabschnitt (Kalendermonat oder Kalendervierteljahr) tatsächlich gezahlt worden sind und dem Steuerabzug vom Arbeitslohn unterliegen.

Bei der Berechnung der Betriebseinnahmen ist es von außerordentlicher Bedeutung, ob die Soll- oder Ist-Einnahmen zu den Zwecken der Besteuerung herangezogen werden. Nach dem Einkommensteuerrecht, insbesondere nach dem § 36 EStG. ergibt sich hierfür folgende Rechtslage: Es ist für die Einkommensteuer und für die entsprechenden Vorauszahlungen grundsätzlich ohne Bedeutung, ob die Betriebseinnahmen dem Steuerpflichtigen tatsächlich bereits zugeflossen sind oder ihm noch geschuldet werden. Da jedoch im Interesse der Vereinfachung sowohl für die Steuerpflichtigen, als auch für die Finanzbehörden, eine getrennte Buchung der Betriebseinnahmen für die Umsatzsteuer und für die Einkommensteuer möglichst vermieden werden soll, hat sich der Reichsminister der Finanzen damit einverstanden erklärt, daß die Betriebseinnahmen im Sinne der Umsatzsteuer auch als Betriebseinnahmen im Sinne der Einkommen- und Körperschaftssteuervorauszahlungen gelten. Soweit daher bei der Umsatzsteuer tatsächlich vereinnahmte Entgelte zugrunde gelegt werden (Besteuerung nach den Ist-Einnahmen), ist von diesen auch bei der Einkommensteuer ohne Rücksicht darauf auszugehen, wann die Lieferung oder sonstige Leistung erfolgt ist. Für den umgekehrten Fall, also für die Besteuerung nach den Soll-Einnahmen, gelten die Bestimmungen entsprechend, jedoch muß der Steuerpflichtige bei seiner ersten Vorauszahlung schriftlich erklären, ob er das Soll oder das Ist seiner Besteuerung zugrunde legen will. An diese Erklärung ist er dann für die Zukunft gebunden, da die Kontinuität in den Steuererklärungen unbedingt gewahrt werden muß.

Die Höhe der Vorauszahlungen.

Die Vorauszahlungen auf die Einkommen- und Körperschaftssteuer betragen grundsätzlich 2 Prozent der Betriebseinnahmen abzüglich der Löhne und Gehälter. Für körperschaftssteuerpflichtige Erwerbsgesellschaften ist eine bestimmte Mindestgrenze dadurch geschaffen worden, daß sie an Stelle der nach § 5 zu leistenden Vorauszahlungen monatlich ½ vom Tausend ihres bei der Vermögenssteuerveranlagung für den 31. Dezember 1923 maßgebenden Vermögens dann zu entrichten haben, wenn der sich hiernach ergebende Betrag die nach § 5 zu entrichtenden Vorauszahlungen übersteigt. Von dieser allgemeinen Vorauszahlungspflicht, bzw. von den oben angegebenen Sätzen, hat der Reichsminister der Finanzen zum Zwecke der besseren Anpassung an das mutmaßliche tatsächliche Einkommen auf Grund des Artikels 1 § 5, Absatz 3 der zweiten Steuernotverordnung in seinen Durchführungsbestimmungen für die einzelnen Wirtschaftsgruppen Ausnahmen zugelassen.

a) Industrie (be- und verarbeitendes Gewerbe).

Die Industrie sowie das sonstige be- und verarbeitende Gewerbe, soweit diese Betriebe nicht unter den Begriff des Großhandels fallen (s. unten), haben als Vorauszahlungen grundsätzlich 2 Prozent der Betriebseinnahmen nach Abzug von Löhnen und Gehältern zu entrichten. Die körperschaftssteuerpflichtigen Erwerbsgesellschaften können statt dieser nach den Betriebseinnahmen zu bemessenden Vorauszahlungen monatlich 1 vom Tausend ihres Vermögens entrichten. Voraussetzung hierfür ist jedoch, daß diese Erwerbs-

gesellschaften gelegentlich der Entrichtung ihrer ersten Vorauszahlung dem Finanzamt gegenüber schriftlich erklären, daß sie die Vorauszahlungen nach dem Vermögen entrichten wollen. An diese Erklärung sind die Gesellschaften für alle Vorauszahlungen gebunden. Bei dieser Berechnungsart für die Vorauszahlung gilt als Vermögenswert grundsätzlich der Betrag, der der Summe für die von der Gesellschaft ausgegebenen Genußscheine und Schuldverschreibungen bezw. der hierfür festgesetzten Steuerkurswerte oder ermittelten Verkaufswerte entspricht.

b) Groß- und Kleinhandel.

Als Großhändler im Sinne dieses Gesetzes ist der Händler anzusehen, der Ware kauft und sie ohne sie zu be- oder verarbeiten weiter veräußert. Bei dieser Weiterveräußerung ist Voraussetzung, daß die Gegenstände nicht unmittelbar an den Konsumenten abgesetzt werden. Für die dadurch umschriebenen Erwerbskreise gelten ermäßigte Sätze, in den meisten Fällen 1 Prozent der Betriebseinnahmen, sofern Lohn- und Gehaltsaufwendungen hierbei nicht in Abzug gebracht worden sind. Die gleiche Ermäßigung gilt auch für Einfuhrhändler und für diejenigen, die sogenannte Einfuhranschlußgeschäfte betreiben. Der reine Ausfuhrhändler wird mit 4 vom Tausend für alle Ausfuhrgeschäfte besteuert. Für den Einzelhandel ist der Satz auf 1,2 Prozent festgesetzt worden und zwar nach Abzug der Löhne und Gehälter. Als Einzelhändler im Sinne des Gesetzes ist der Händler anzusehen, der Ware kauft und sie ohne sie zu be- oder verarbeiten an den Konsumenten weiter veräußert. Für alle Handelsgruppen ist noch die Bestimmung von Bedeutung, daß ein Steuerpflichtiger, der mit Gegenständen, für die verschiedene Sätze vorgesehen sind, handelt, für alle Betriebseinnahmen die Vorauszahlungen grundsätzlich nach dem höchsten Satz zu entrichten hat. Die niedrigen Sätze darf er nur dann in Anwendung bringen, wenn er in seiner Buchführung die verschiedenen Arten der Geschäfte so ausweist, daß eine Nachprüfung durch das Finanzamt jederzeit möglich ist.

Mit dieser Neureglung bzw. anderweitigen Festsetzung der Vorauszahlungssätze für die Einkommen- und Körperschaftssteuer, die der wirtschaftlichen Lage einzelner Gewerbe entgegenkommt und die Steuerpflichtigen nach dem Maße ihres Einkommens differenziert, hat der Reichsfinanzminister sein Versprechen eingelöst, zum Zwecke der besseren Anpassung an das mutmaßliche tatsächliche Einkommen Anordnungen zu treffen, um die Vorauszahlungspflicht derart zu regeln, daß sie die einzelnen Steuerpflichtigen nach dem Grundsatz der gleichmäßigen Besteuerung belastet. Dr. K. M.

Wirtschaftsreform in der deutschen Gummi-Industrie?

Wir veröffentlichen die nachstehenden Ausführungen, die eine unter den jetzigen Verhältnissen hochaktuelle Frage behandeln, als einen Beitrag zur Diskussion, ohne uns in allen Teilen mit ihnen zu identifizieren. Eine Stellungnahme zu dieser Frage behalten wir uns vor, möchten aber heute schon die Anregung geben, daß sich auch noch andere Stimmen aus dem Leserkreise zu dieser Angelegenheit äußern.
Die Red.

Wir müssen immer mehr erkennen, daß unsere wirtschaftliche Leistungsfähigkeit gegenüber derjenigen anderer Völker ins Hintertreffen geraten ist. Dieser Gang der Dinge muß in einem Lande wie Deutschland, das infolge der Verkleinerung seiner Rohstoffbasis in noch stärkerem Maße als früher gezwungen ist, seine Veredelungsindustrien zu entwickeln, unbedingt zum Ruin führen, wenn es nicht gelingt, das gegenwärtige Preisniveau dem des Weltmarktes entsprechend anzupassen.

Nun erscheint es bei den ungeheuren auf Deutschland ruhenden Kriegs- und Friedenslasten zunächst als ein vollkommener Widerspruch, die Wirtschaft gleichzeitig zu belasten und zu verbilligen. Doch löst sich dieser Widerspruch sofort, wenn wir von der Warenerzeugung ausgehen und nach den Grundsätzen der wissenschaftlichen Betriebsführung den Wirkungsgrad der menschlichen Arbeit derart steigern, daß eine verdoppelte oder verdreifachte Produktion nicht nur die Lasten abdeckt, sondern auch das Produkt verbilligt und gleichzeitig Arbeitskräfte ausreichend entlohnt.

In dem Zustande, in dem sich die deutsche Gummi-Industrie heute befindet, wird es ihr schwer fallen, diese Aufgabe zu lösen. Der Schlüssel ist hier jedoch der gleiche, wie er in Oesterreich angewendet wurde, wo eine Bank in den Besitz einer Industriegruppe gekommen ist und es unternahm, sie zu einem Gesamtwerk derart zu ordnen, daß möglichst alle Initiative und Einzelverantwortung erhalten bleibt und der ganze Organismus auf Selbstverwaltung beruht. Ob es nun ein einzelner, ein Milliardär, eine Bank oder der Staat ist, der die Umstellung vornimmt, oder die von einem gemeinsamen Gedanken getragene Industriegruppe — die Anordnung muß die gleiche werden.

Diese Anordnung wird zunächst den Truggedanken beseitigen, daß unsere Industrie, von der unser Gedeihen und unsere Geltung abhängt, weiter auf dem Boden des freien Wettbewerbes und Konkurrenzkampfes bestehen könne. Sie wird sich dessen bewußt werden müssen, daß auch sie der planvollen Ordnung, der bewußten Organisation, der wissenschaftlichen Durchdringung und der solidarischen Verantwortung fähig ist; daß sie unter diesen ordnenden Kräften und Gesetzen das Vielfache von dem zu leisten vermag, was heute der ungeregelte Kampf aller gegen alle ermöglicht, und daß sie schließlich reibungslos und frei sich auf das Wichtige und Notwendige konzentrieren und so alle Kräfte der Mechanisierung ausnutzen kann, um die materielle Not mit Erfolg zu überwinden.

Es ist selbstverständlich, daß sich eine vollkommene Mechanisierung nicht mit einem Schlage durchführen läßt, denn die dazu erforderlichen Umstellungen und Einrichtungen bedingen einen enormen Aufwand an Zeit, Geist und Geld, alles muß erst erspart werden. In dem jetzigen Zustande kommen wir aber zu keinerlei verwendbaren Ersparnissen. Wir haben schon zu viele Positionen auf dem Weltmarkte verloren, als daß wir warten können, bis wir die Richtlinien für die gründliche Mechanisierung unserer Industrie irgendwo absehen können. Zweifellos sind wir aber schon heute in der Lage, uns die Vorteile einer anderen Wirtschaftsform und die Ergebnisse der modernen Industriewissenschaft in absehbarem Zeitraum zunutze zu machen und den Wirkungsgrad unserer Industrie in ungeahntem Maße zu steigern.

So wie wir heute unsere Erzeugung und den Vertrieb unserer Produkte betreiben, vergeuden wir Arbeit und Material. Jede Materialvergeudung ist jedoch eine Vernichtung menschlicher Arbeit und jede vergeudete Arbeitsstunde ein direkter und überdies nationaler Verlust.

Wenn wir nach dem heutigen Stand der Technik unsere Dampf- und Kraftanlagen auf ihre Wirtschaftlichkeit untersuchen würden, so würde das Gesamtergebnis erschütternd sein. Tausende Tonnen von Kohlen fliegen zu den Essen ungenutzt hinaus, und in jeder Tonne Kohlen sind über zehn Arbeitsstunden enthalten. Von wieviel deutschen Arbeitern machen wir so Jahr für Jahr die Arbeitsleistung zunichte! Was sparen wir gleichzeitig an Frachtraum, Transporteinrichtungen usw.!

Betrachten wir nach dem heutigen Stande der Betriebswissenschaft die einzelnen Arbeitsvorgänge unserer Produktion, so werden wir erstaunt sein über die großen Leerlaufquoten, über die nicht ausgenutzten Möglichkeiten der Zeit- und Abfallersparnisse. Wir werden erstaunt sein über die erzielbaren Leistungssteigerungen bei geringerer physischer Beanspruchung der Arbeiter. Wir stellen aber zum größten Teil derartige Betrachtungen gar nicht erst an, sondern arbeiten auf Grund unserer alten Erfahrungen immer weiter und weiter.

Halten wir uns vor Augen, wie jahraus, jahrein Tausende von kräftigen Männern hinter den Tischen unserer Agenturen stehen, von denen jede größere Fabrik in jeder größeren Stadt eine unterhalten zu müssen glaubt; wie jahraus, jahrein ein ganzer Autopark die Provinzen abklappert; wie dauernd Hunderte von Männern auf der Eisenbahn liegen; wie Unsummen von jedem einzelnen in eine mehr oder weniger nutzlose Reklame geworfen werden, so muß es uns doch auffallen, daß hier etwas nicht in Ordnung ist. Es handelt sich doch hier beileibe nicht um die Hervorrufung eines Bedarfs; denn der ist, z. B. bei Bereifungen, nicht von unseren Maßnahmen abhängig. Also was erreichen wir dann mit diesem Riesenaufwand? Lediglich, daß jede Firma am Jahresende nicht viel mehr und nicht viel weniger verkauft hat als im Vorjahre.

Das alles ist nicht allein ein großer Verlust, das ist eine systemlose Leitung des gesamten Produktionsvorganges, durch die Kräfte und Materialien vergeudet, Arbeitsmittel gesperrt, die Erzeugungskosten verteuert und die Kräfte für den Wettbewerb nach außen gelähmt werden.

Diese ersten Belastungen, die unsere Produkte erhalten und die sich in deren Preisen auswirken, finden wir bei jedem Einzel-

unternehmen. Mannigfache Zusätze treten noch in Erscheinung, wenn wir unsere ganze Industriegruppe betrachten und zwar in bezug auf die Arbeitsteilung. Hier müssen wir die Verewigung des unerfreulichen Zustandes feststellen, daß die Arbeitsteilung von Werk zu Werk dem partikularistischen Herkommen überlassen bleibt. Der Grundsatz, daß die Stoßkraft unserer Industrie ganz erheblich auf der Arbeitsteilung und letztere auf der Herstellung von Gleichartigem beruht, muß hinter unangebrachten Prestigefragen zurücktreten. Eine Reifenfabrik muß unbedingt auch Tabaksbeutel in 100 verschiedenen Dessins, eine Schuhfabrik notwendig Badehauben mit jährlich wechselnden Modekarten fabrizieren. Versteht sich eine Fabrik auf Schläuche, so kann sie nicht umhin, jetzt auch noch Spielwaren in ihr Erzeugungsprogramm aufzunehmen. Ist sie gut auf Bälle eingerichtet, so erachtet sie es als Fortschritt, wenn sie nebenher auch noch gummierte Stoffe herstellt. Auch die Kabelfabriken machen hier keine Ausnahme. Die eine glaubt, den Hunger des deutschen Konsums nach Reifen stillen zu müssen, die andere macht zur Abwechslung Gummischwämme und die dritte meint, mit der Herstellung von Sohlen und Absätzen noch ein Geschäft machen zu können usw.

Für jeden dieser Artikel an jedem Erzeugungsort das ganze Formen- und Arbeitsmaterial, das ganze technische Personal, überall das eifrige Bestreben nach etwas Neuem, Zugkräftigem, was dann prompt von vielen kopiert wird: zu welcher Verbilligung und Steigerung der Produktion muß in solchen Zuständen die wissenschaftlich durchdachte Arbeitsteilung von Werk zu Werk führen! Von dieser Wirkung kann man sich erst ein Bild machen, wenn man ermißt, daß alle mittleren Werke zu Spezialfabriken umgestellt sein würden, die bei reichlicher, gleichartiger und ununterbrochener Beschäftigung und höchster Vervollkommnung ihrer Einrichtungen für einen einfachen fest umrissenen Zweck sich auserlesene Spezialisten halten können, die, nicht heute für die, morgen für jene Zufallsarbeit verantwortlich, ihre ganze Kraft der Entwicklung ihres eigenen Sondergebietes widmen.

In den Ländern des stärksten Verbrauches und der gleichförmigsten Erzeugnisse, in Amerika und England, hat die Arbeitsteilung ganz andere Fortschritte gemacht. Z. B. verdankt die englische Baumwollindustrie einen großen Teil ihrer weltbeherrschenden Kraft diesem Grundsatz. Es gibt dort große Werke, die nicht mehr als zwei bis drei Nummern spinnen, während bei uns vielfach kleine Werke gezwungen sind, gleichzeitig grob und fein zu spinnen.

So wie wir jetzt in kleinen Fähnchen dem Konsum gegenüberstehen, sind wir allen seinen Kaprizen ausgeliefert. In bewußter Auflehnung arbeitet er allem Gleichartigen entgegen. Er ist eben das Produkt seiner Erziehung durch die Produzenten. Er zwingt den willensschwachen Produzenten unter Drohung mit dem nachgiebigen Nachbarn, neben zwanzig durchgearbeiteten einen neuen Typ zu schaffen, ohne zu beachten, daß Tausende von Arbeitsstunden durch diese Dickköpfigkeit der Wirtschaft verloren gehen.

Wir brauchen gewiß nicht in das Extrem der übertriebenen Einförmigkeit zu fallen. Gerade unsere Industrie erfordert eine Anzahl von Varietäten. Aber es unterliegt wohl keinem Zweifel, daß die Fabrikationsverzeichnisse unserer Werke Tausende von Nummern und Formen enthalten, die ohne Schaden für den Verbrauch gestrichen werden könnten, die aber zum schwersten Schaden der Produktion und der wirtschaftlichen Stoßkraft aufrecht erhalten werden müssen, weil der Willkür des Konsums kein Rückgrat bei der Erzeugung gegenübersteht. Denn sagt ein Einsichtiger nein, so findet der Konsum immer einen einsichtslosen Konkurrenten, der händereibend ja sagt und Wunder meint, welch tüchtiger Mann er sei!

Gelänge es bei uns — und bei solidarischem Verhalten muß es gelingen —, die Normalisierung und Typisierung so weit durchzuführen, wie ein wissenschaftlicher Arbeitsprozeß es unter Erhaltung einer hinreichenden Mannigfaltigkeit erfordert, so wäre bei geeigneter Arbeitsteilung von Werk zu Werk zum mindesten eine Verdoppelung der Erzeugung bei gleichbleibender Einrichtung und gleichbleibenden Arbeitskosten gesichert.

Diese Steigerung ist die Forderung der Gegenwart und die einzige Gewähr für unsere Zukunft. Daß wir hier und da den status quo ante unserer Tätigkeit erreicht haben, genügt nicht, wir müssen ihn weitaus überschreiten und die Entschlußkraft aufbringen, die hierzu erforderlichen Reformen zu wollen.

Es erscheint geradezu unbegreiflich, aus welchen Gründen eine der ältesten deutschen Industrien, wie sie die Gummi-Industrie doch zweifellos ist, inmitten allen Geschehens ihr altes Tempo einhält, während ihr die Gummi-Industrien der anderen Länder immer weiter vorauseilen. Die schöpferische Geisteskraft unserer Techniker wird zerfasert durch die Vielgestaltigkeit unserer Produktion. Es fehlt die wechselseitige geistige Befruchtung; man vermißt den tatkräftigen Drang nach vorwärts.

Schauen wir doch einmal über unsere Fabrikmauern hinaus und beachten die Zeichen der Zeit. Ueberall sehen wir neue Konzernbildungen, Zusammenschlüsse, Produktionsgemeinschaften. In der Montan- und besonders in der Kaliindustrie, in der Fett- und Oelindustrie (Zusammenschluß der Gemeinschaft deutscher Oelmühlen mit Scheidemandel und Sunlicht als Deutsche Fettwerke A.-G.); in der Metallindustrie (Zusammenschluß der Bingwerke mit Hirsch-Kupfer), in der Elektroindustrie, Textilindustrie usw.

Sehen wir uns einmal bei einem unserer größten Abnehmer um, der deutschen Automobilindustrie. Die Neue Automobilzeitung schreibt über die Bedeutung der Interessengemeinschaften in der Automobilfabrikation:

„Als vor etwa drei Jahren einer der führenden Männer der deutschen Automobilindustrie, Geh. Kommerzienrat Dr. Allmers, seinen Ruf zur Sammlung der deutschen Automobilindustrie erschallen ließ, wies er auf die Grundsätze hin, nach denen die Kraftwagenherstellung in einem zerrütteten und verarmten Deutschland, das um seinen allmählichen Wiederaufstieg zu ringen genötigt war, geregelt werden müsse, was nur dadurch erreicht werden könne, daß die einzelnen Fabriken sich auf rationelle Herstellung von Groß-Serien je eines Typs, oder doch nur ganz weniger Typen, einrichteten. Bei dieser Art der Arbeit ist der Geist des Konstrukteurs und Ingenieurs, ebenso wie die Hand des Arbeiters nur tätig, um ein einheitliches, fest begrenztes Ziel zu erreichen. Der Fabrikationsvorgang kann in jeder Einzelheit ebenso durchorganisiert werden, wie die Montage rationalisiert werden kann, und schließlich entsteht als ein Produkt äußerster Zweckmäßigkeit das einheitliche Normalfabrikat der Fabrik, das auf Grund seiner rationellen Herstellung, Hochwertigkeit des Materials in allen seinen Teilen mit Hochwertigkeit der Konstruktion und der Arbeit vereint und seinem Gebrauchszwecke mit denkbar großer Vollkommenheit entspricht."

Diese Fabrikationsgrundsätze haben die deutsche Automobilindustrie seither in der Tat nachhaltig beeinflußt, und es lag nur auf dem hier gekennzeichneten Wege, wenn sich in der Folgezeit solche Fabriken, die diese Prinzipien in die Tat umsetzten, zu Interessengemeinschaften zusammenschlossen, deren Bedeutung auch darin liegt, daß sie die gemeinsame Verkaufsorganisation der zusammengeschlossenen Erzeugungsstätten darstellen. Die größte dieser Interessengemeinschaften ist die „Gemeinschaft Deutscher Automobilfabriken (D. G. A.)", zu deren Vertragswerken die „Nationale Automobil-Gesellschaft (N. A. G.)" in Berlin-Oberschöneweide, die „Hansa Lloyd-Werke" in Bremen, die Gebrüder Reichstein „Brennabor-Werke" in Brandenburg (Havel) und die „Hansa" Automobil- und Fahrzeugwerke in Varel in Oldenburg gehören.

Die Vertragswerke haben ihren Erzeugungsplan so untersich geordnet, daß die Hansa-Lloyd-Werke einen sehr starken 18/60 PS-Personenwagen und einen leichten 1½ Tonnen-Schnell-Lastwagen herstellen, die N. A. G. einen starken 10/30 PS-Personenwagen und einen schweren 3 bis 5 Tonnen-Lastwagen herausbringt, die Brennabor-Werke einen mittelstarken 8/24 PS- und einen kleinen 4/20 PS-Personenwagen und einen Lieferwagen für 750 kg Last fabrizieren, und die Hansa-Werke ausschließlich einen mittelstarken 8/26 PS-Personenwagen erzeugen.

Es leuchtet ein, daß die technischen und wirtschaftlichen Erfolge, die der rationelle Aufbau einer derartigen Interessengemeinschaft unmittelbar nach sich zieht, in der Hochwertigkeit der einzelnen Fabrikate zum Ausdruck kommen. Jedes Werk — und es sind lauter Werke von stolzen Namen und altem Ruf, um die es sich hier handelt — setzt sein gesamtes technisches Können und nicht weniger seinen hochstrebenden Ehrgeiz darein, den einen Typ oder die wenigen Typen, die es herstellt, zu möglichster Vollkommenheit zu entwickeln.

Aus solchen technischen und wirtschaftlichen Erfolgen der Fabrikation zieht der Verbraucher selbstverständlich den größten Vorteil. Der Käufer findet in der Verkaufsorganisation der Interessengemeinschaft, die mit 20 eigenen Niederlassungen und mehr als 100 Vertretern an jedem größeren Platze im Reiche Filialen unterhält, jeden gangbaren Benzin- und Elektrowagentyp in Gestalt eines Fabrikates vor, das jede Gewähr für Verwendung edlen Materials und technische und wirtschaftliche Vollendung der Konstruktion bietet.

In der Gummi-Industrie des Auslandes sehen wir dieselbe Entwicklung. In Rußland, wenn auch dort die ungeheuren Hemmungen einer falschen wirtschaftlichen Einstellung die Vorteile des richtig erfaßten technischen Prinzips noch paralysieren; in Oesterreich, worüber an dieser Stelle ebenfalls ausführlich berichtet wurde; in den Vereinigten Staaten, wo sich in der United States Rubber Co., New York, 53 Fabriken zu einer Produktionsgemeinschaft zusammengefunden haben, mit einem gemeinsamen Verkaufsapparat von über 200 eigenen Verkaufsstellen und

einer gemeinsamen Exportgesellschaft, die in St. Francisco ihren Sitz hat, wo 8 Spezialwerke sich lediglich mit dem Regenerieren befassen usw. usw. Das alte Argument „Ja, die Gummi-Industrie ist etwas ganz besonderes, kompliziertes und subtiles!" verschlägt nicht mehr. Die aufgeführten Tatsachen führen es ad absurdum und absurd war es immer.

Wir können uns solche Ansichten nicht mehr leisten. Die ganze Lage ist zu ernst und gefahrdrohend, als daß wir noch lange auf diese Weise die Sache abtun könnten. Nicht nur für die kleineren und mittleren Fabriken, auch für die großen Werke ist die Lage ernst. Die Hoffnung auf deren Durchhalten, bis die kleinen ausgelitten haben, wird sich als eine falsche Rechnung erweisen. Wir können so ziemlich den ganzen Apparat in Gang halten und Mehrwerte schaffen. Nur müssen wir ihn entsprechend aufziehen.

Ueber das „Wie" heute in Details zu gehen, erscheint verfrüht. In großen Zügen kann man sich vorstellen, daß eine arbeitsfähige Gruppe Einsichtiger in einer Aktiengesellschaft zusammenkommt, an der die Einzelunternehmungen nach Leistungsfähigkeit beteiligt sind und die Verwaltung und Leiter ernennt. Ueber das Grundkapital hinaus kann die Gemeinschaft sich erforderliche weitere Mittel durch Anleihen verschaffen, die nötigenfalls von den Beteiligten oder von den eventuell interessierten Banken gewährleistet werden. Das wäre etwa die Form. Dem Handeln nach kann man sich die Gemeinschaft als Syndikat denken, an das jedes Unternehmen seine Ware abliefert und das den gemeinsamen Verkaufsapparat verkörpert. Ergänzt kann dieses Syndikat durch eine Einkaufszentrale und eine Exportgesellschaft werden. Das Syndikat bezahlt zu Selbstkosten zuzüglich eines geringen und gleichförmigen Nutzens und veräußert zu Preisen, die für Groß- und Kleinhändler und Weiterverarbeiter abgestuft sind. Der Ueberschuß wird in einem festzusetzenden Staffelverhältnis verteilt und immer ein Teil zur Verbilligung der Ware und der Minderung der Verkaufspreise verwendet.

Die Verwaltung und Leitung der Produktionsgemeinschaft hätte demnach folgende Aufgaben durchzuführen:

Gegenseitige Verrechnung, Vertrieb, Export und Verschiffung, Aufschließung neuer Märkte, Propaganda.

Zentraleinkauf der Rohstoffe und Hilfsmaterialien.

Steigerung und Verbilligung der Produktion durch Erprobung und Verteilung betriebswissenschaftlicher Reformen und Erfahrungen.

Ausarbeitung und Durchführung eines wissenschaftlich durchdachten Planes der Arbeitsteilung von Werk zu Werk, Verteilung der Erzeugungskontingente.

Einführung einheitlicher Typen und Normalien, Beschränkung der überflüssigen Typen, Einrichtung von Sonderbetrieben für ausgefallene Typen und Reparaturen.

Verhandlung mit den Arbeitnehmerverbänden, Vertretung der Berufsinteressen gegenüber dem Staat usw.

Soweit der Plan in groben Umrissen.

Um seinen Widersachern gleich den Wind aus den Segeln zu nehmen, wird ausdrücklich darauf hingewiesen, daß dies keine Wiederauferstehung der alten Zünfte bedeutet, daß hier die Wahl zwischen freier Konkurrenz bzw. ungezügeltem Wettbewerb und Gemeinwirtschaft nicht vom Geschmack und Gutdünken, sondern von Notwendigkeiten abhängt; daß dies nicht ein Zweckverband von unabhängigen Einzelbetrieben darstellt, sondern eine Produktionsgemeinschaft — keine Konföderation sondern ein Organismus, der, wie schon eingangs erwähnt, unter Erhaltung möglichst aller Initiative und Einzelverantwortung auf Selbstverwaltung beruht.

Man soll sich darüber klar sein, daß die restlose Durchführung eines solchen Planes keine Angelegenheit von einigen Monaten ist. Aber schon die teilweise Verwirklichung seiner Bestandteile wird Vorteile und Erleichterungen bringen, die die aufgewendete Mühe reichlich lohnen werden. Man muß weiterhin damit rechnen, daß es kaum gelingen wird, auf einen Ruf alle Gummiwarenproduzenten zusammenzubringen. Aber gelingen muß es, eine arbeitsfähige Gruppe zu vereinigen. Wer dann wähnt, als einzelner draußen bleiben zu können, der wird bald die wachsende Ueberlegenheit vereinter Kräfte spüren.

Im Interesse unserer Industrie ist es aber zu hoffen, daß alle Sonderinteressen hinter die Forderungen der Nationalwirtschaft gestellt werden. Damit das hier aufgeworfene Problem und die vorgeschlagene Lösung nicht mit dem leidigen „Alles schön und gut, aber —" abgetan wird, bitte ich vor allem zunächst die Techniker an dieser Stelle in die Diskussion einzutreten und alle, die es angeht, mit ihrer Meinung nicht zurückzuhalten, damit die Angelegenheit ins Rollen kommt. π

Literatur: Rathenau — Die neue Wirtschaft.
Francis — Hbgr. Frdbl. 14. Dezember 1912.
Neue Automobil-Ztg. 1924/2.

Direktor Edgar Herbst †.

In der Nacht vom 15. zum 16. Februar ist der verdienstvolle Kautschuktechniker und frühere langjährige technische Direktor der „Semperit" Oesterreichisch-Amerikanische Gummiwerke A.-G., Herr Edgar Herbst, gestorben.

Edgar Herbst, im Jahre 1855 in Osterwitz am Harz geboren, besuchte das Gymnasium in Halberstadt und Kassel, wo sein Vater den er früh verlor, als Ober-Landmesser wirkte.

Seine auffallende Begabung und sein Interesse für Naturwissenschaften wies ihm den Weg zum Chemiestudium. Er arbeitete einige Semester im alten Laboratorium der Universität in Heidelberg bei Bunsen, hierauf bei Heinz in Halle und wurde dann Assistent an der von C. Engler in Karlsruhe gegründeten Lehr- und Versuchsanstalt an der Technischen Hochschule in Karlsruhe, wo er u. a. den Auftrag erhielt, durch volkstümliche Vorträge in landwirtschaftlichen und industriellen Kreisen des Großherzogtums Baden die wichtigen Fortschritte und Erkenntnisse chemischer Forschung zu verbreiten. Damit hat er sich die ersten großen Verdienste erworben.

In den Jahren 1885 bis 1887 war er Chemiker der Farbenfabriken Oehler in Offenbach.

Dort traf ihn der Ruf, die technische Leitung der in Wien neu gegründeten kleinen Gummiwarenfabrik von Schnek, Kohnberger & Mandel zu übernehmen. Durch zirka 26 Jahre hat er als Direktor dieser Fabrik gewirkt, die später in die „Semperit" Oesterreichisch-Amerikanische Gummiweike A.-G. umgewandelt wurde.

Was Edgar Herbst an Pionierarbeit in technischer und organisatorischer Hinsicht in diesen Jahren geleistet hat, ist durch die außerordentliche Entwicklung, die das Unternehmen unter seiner Leitung nahm, zutage getreten, wurde auch durch seine Berufung in den Verwaltungsrat und das Executiv-Komitee der „Semperit", wie auch der ihr nahestehenden Ungarischen Gummiwarenfabrik A.-G. in Budapest äußerlich gekennzeichnet.

Dabei hat er sich auch stets für wissenschaftliche Arbeiten interessiert, (seine Versuche über Autoxydation von Kautschuk sind in den „Berichten" 39, 523 [1906] niedergelegt) und hat auch gemeinsam mit der „Gummi-Zeitung" den Gummikalender gegründet und durch mehrere Jahre herausgegeben.

Seine rastlose, aufreibende Tätigkeit untergrub allmählich seine Gesundheit, und als ihm seine Frau, die ihm als treue und aufopfernde Lebensgefährtin zur Seite gestanden hatte, plötzlich durch den Tod entrissen wurde, was ihn ungemein schwer getroffen hat, als außerdem ungefähr zur selben Zeit eine Fusion seiner Gesellschaft mit einem anderen Werke durchgeführt wurde, verschloß er sich nicht der Erkenntnis, daß die neuen Aufgaben vielleicht neue, unverbrauchte Kräfte erforderten, legte seine Stellung als technischer Direktor im Jahre 1913 nieder, blieb aber Mitglied des Verwaltungsrates der „Semperit" und der Ungarischen Gummiwarenfabrik bis zu seinem Tode.

In den letzten Jahren zog er sich auf ein kleines Gut in Liezen in Obersteiermark zurück und lebte dort seinen mannigfaltigen Neigungen. Er war ein rühriges Mitglied des Monistenbundes, ein eifriger Vorkämpfer der Freidenker-Vereinigungen in Oesterreich und ist auch literarisch für die Ideen dieser Gesellschaften eifrig tätig gewesen. Auf einer Propagandatour zu steirischen Bergarbeitern hat er sich den Keim eines Leidens geholt, dem er jetzt erlegen ist.

Er war ein liebenswürdiger Mensch, ein aufrechter Charakter, ein Mann von tiefster Herzensbildung und von fabelhaft vielseitigem Wissen, voll Interesse für alle wissenschaftlichen und auch für künstlerische Bestrebungen — ein ganz außerordentlicher Mann. Er hat stets die höchsten Anforderungen zur strengen Pflichterfüllung an sich und auch an seine Mitarbeiter gestellt, aber er war durchdrungen von sozialem Empfinden und war geliebt und geehrt von jedermann. Zahlreiche Blumenspenden, u. a. von den Unternehmungen, denen er seine Arbeitskraft gewidmet hatte, sind an seiner Bahre niedergelegt worden.

Drei Töchter und ein Sohn, sowie eine Anzahl alter Freunde standen in tiefer Trauer am Grabe des Mannes, als er, nach seinem Wunsch, ohne kirchlichen Pomp, bestattet wurde, auf dem kleinen Dorffriedhof, zwischen seinen geliebten Bergen, die in strahlendem Sonnenschein schimmernd in weißer Majestät auf das offene Grab niederblickten, als wollten sie sich zum Abschied in ganzer Schönheit noch einmal ihrem Freunde zeigen. G.

* * *

Der im Vorstehenden geschilderten Persönlichkeit des alten Freundes Herbst, des Vorkämpfers auf dem Gebiet der Anwendung der Wissenschaft für die Technik der Kautschukwarenindustrie, ließe sich noch manches anfügen. Heute sei nur hinzugefügt, daß Herbst in einer Reihe von Arbeiten auf dem Kautschukgebiet wissenschaftliche und technische Werte in großer Zahl geschaffen hat. Von seinen Arbeiten ist besonders zu erwähnen „Die Einwirkung des atmosphärischen Sauerstoffs auf Kautschuk", worüber in dem 20. Jahrgang dieser Zeitschrift, Nr. 22, berichtet worden ist. Auch in den Berichten der Deutschen chemischen Gesellschaft, Jahrgang 39, Seite 523, findet sich eine entsprechende Arbeit. Die Mitteilungen darüber sind auch in eine Reihe von ausländischen Zeitschriften übergegangen. Mit Gottlob bearbeitete er die „Technologie der Kautschukprodukte", erschienen bei Vieweg & Sohn, die zuerst schon von ihm selbst behandelt worden ist, zuerst 1908. Die „Anwendung von Kreide in vulkanisiertem Kautschuk" wurde eingehend behandelt in der „Gummi-Zeitung", Jahrgang 20 und ging von hier aus in eine Reihe von Zeitschriften über. Vielfach bekannt ist Herbst durch seine Mitarbeit an dem Kalender für die Gummi-Industrie geworden, und über die Frage der Verstaatlichung und Taylorisierung in der Kautschukwaren-Industrie sind von ihm Arbeiten erschienen, die auch schon gewissermaßen als Ergebnisse seiner Welt- und Arbeitsanschauung gekennzeichnet wurden.

Jeder, der die Möglichkeit hatte, mit diesem Fachmann sowohl fachlich wie persönlich in Berührung zu kommen, wird den Eindruck aus diesen Zusammenkünften mit sich fortgenommen haben, daß die Stunden des Zusammenseins, die Stunden der Unterhaltung den absoluten Fachmann kennzeichnen, den Mann, der warm und freundschaftlich nicht nur an der Person, sondern auch an der Materie hing, mit der er bis ins Kleinste vertraut war. Schade, daß die vielseitige Beschäftigung ihn nicht dazu kommen ließ, seinem Wunsche gemäß alles das der Fachwelt zu überliefern, was er wußte und was er geben konnte. Aehnlich wie bei Prinzhorn ist sein außerordentlich umfangreiches Wissen nur für seinen engen Kreis dauernd festgelegt und nicht als Markstein der Allgemeinheit erhalten worden. Das ist ja aber nun einmal das Geschick der leitenden technischen Herren, daß ihre Kenntnisse nach der ganzen Ueberlieferung immer nur ihrem engsten Wirkungskreis im allerengsten Rahmen erhalten bleiben sollen. Unvergeßlich wird er allen im Fach bleiben und denen, die ihm persönlich und freundschaftlich nahestanden, wird sein Rat immer fehlen und seine Persönlichkeit unvergessen bleiben.

Prof. Dr. Fritz Frank.

Allerhand aus der Branche.

Vorwärts! Wenn man den Aeußerungen aus Fachkreisen Glauben schenken kann, so entwickelt sich, langsam aber stetig, eine Besserung in den wirtschaftlichen Verhältnissen auch unseres Geschäftsgebiets. Es geht vorwärts! Was das bedeutet, läßt sich eigentlich erst ermessen, wenn man bedenkt, daß das einst so flotte Geschäft in Gummiwaren, technischen und chirurgischen Erzeugnissen, in Asbestwaren und Treibriemen, in Fabrikbedarfsartikeln, Oelen, Fetten, Armaturen und Werkzeugen, kurz in allem, was zu unserer Branche gehört, in den letzten Monaten arg ins Daniederliegen gekommen war, so daß mancher Geschäftsmann unserer Industrie sich veranlaßt sah, nach anderen Einnahme- und Erwerbsquellen Umschau zu halten. Nun scheint endlich ein Lichtblick. Das Geschäft hebt sich langsam, aber sichtlich. Man kann feststellen, daß seit einiger Zeit der Ordereingang in den Werken unserer Branche ein lebhafterer ist, wenn man auch nicht behaupten kann, daß allenthalben voller Geschäftsbetrieb vorherrscht. Aber mit dem, was die Zeit uns bringt, ist der Fachmann von heute schon zufrieden. Man sieht doch wenigstens den guten Willen, wieder zu normalen Verhältnissen zurückzukehren, und man macht wenigstens den Versuch, sich langsam wieder einzudecken in Gegenständen, die unbedingt und laufend notwendig sind. Natürlich läßt der Allgemeinbedarf noch recht zu wünschen übrig. Das kommt weniger für den Großverkehr in Frage, als vielmehr für den Konsumvertrieb. Hier merkt man so recht, wie sich die Zahlungsmöglichkeit, nicht etwa die Zahlungsfähigkeit, geändert hat. Der vor Monaten immerhin noch kaufkräftige Mittelstand ersteht gerade nur das in den Detailgeschäften, was er zum Tagesverbrauch benötigt. Größere „Sprünge" werden nicht gemacht und können wohl auch nicht gemacht werden, denn dazu reichen vielfach die Mittel nicht aus. Aber trotzdem, es geht zweifellos vorwärts, und das muß uns für die Gegenwart über den Berg führen. Wenn erst die Stabilisierung sich weiter gefestigt hat, so werden wir auch wieder freier aufatmen können. Daß das recht bald der Fall sein möge, wünscht wohl jeder Fachmann unserer Branche.

Frühjahrsmesse 1924 in Leipzig. Wenn man die Messen früherer Zeiten mit denen der letzten Jahre vergleicht, so wird man unschwer feststellen können, daß der Unterschied ein ganz erheblicher ist. Die Leipziger Messe war von jeher deutsches Wirtschaftsbarometer und deshalb als solches für unsere, mit jeder Faser der deutschen Industrie verwachsene Branche von Wichtigkeit. Die meisten Fachgenossen, die in früheren und besseren Zeiten ihre Schritte nach Leipzig wandten, haben dies aber in den weitaus meisten Fällen lediglich zu Studien- und Informationszwecken getan. Man hat die Leipziger und auch die sonstigen Messen mehr von weitem, als aus der Nähe betrachtet. Das hat sich in der Zwischenzeit wesentlich geändert. Die Messen haben gewissermaßen als Ersatz für manchen fehlenden Reise- und Vertreterbesuch in der Branche herhalten müssen. Man war in der Tat vielfach gar nicht in der Lage, persönliche Fühlung mit der Kundschaft zu nehmen. Ein wenig ist es ja inzwischen besser geworden. Reisende und Vertreter sind wieder unterwegs, um für Absatz in der Branche zu sorgen. Für viele Fachleute und noch mehr für viele Abnehmer hat aber besonders die Leipziger Messe immerhin eine Notwendigkeit der Anwesenheit ergeben, an der man wenigstens im Augenblick nicht vorbeigehen kann. So ist es verständlich, daß auch der bevorstehenden Leipziger Frühjahrsmesse in den Kreisen unserer Fachleute ein reges Interesse entgegengebracht wird, um so mehr, als man gerade von ihr erwartet, daß sie mancherlei geschäftliche Besserung bringt. Die Anwesenheit in Leipzig kann deshalb zweifellos nur nützen, gleichviel, ob wir Einkäufer oder Verkäufer sind. Eine starke Kundgebung der deutschen Gummiwaren-Industrie und aller zu ihr gehörenden Nebenzweige in Leipzig wird sicherlich in industriellen und Handelskreisen nur sympathisch begrüßt werden. Wir wollen hoffen, daß die Erwartungen, die in dieser Hinsicht gehegt werden, in Erfüllung gehen.

Neuheiten in gummierten Stoffen. Wovon ich sprechen will, sind nicht Neuheiten in der Gummierung von Stoffen, sondern in der Verwendung der gummierten Stoffe für den praktischen täglichen Gebrauch. Gummierte Stoffe werden seit einigen Jahren vor allem auch für die Reise- und Badeindustrie benutzt. Das heißt, man fertigt aus gummierten Stoffen allerlei Erzeugnisse an, die eine gute Aufnahme beim Publikum finden. Da sind z. B. Badehauben, Reisenecessaire, Reisekissen zu nennen. Schwammbeutel, Aufbewahrungsbeutel und dergleichen bilden weitere Artikel dieser Art. Neuerdings hat sich auch der aus gummierten Stoffen hergestellte Schutzärmel eingefunden, ein Ding, das eigentlich schon vor Jahr und Tag als Fabrikationsartikel in der Gummiwaren-Industrie hätte aufgenommen werden sollen. Man sieht solche Schutzärmel in praktischer Form, abwaschbar und immer gebrauchsfertig, in den verschiedensten Farben in den Schaufenstern hängen. Wer aber meint, daß sich dieses Artikels aus Gummi diejenigen Geschäfte bemächtigt hätten, die dafür in erster Linie in Frage kommen müßten, nämlich die Gummiwarengeschäfte, der ist nicht im Bilde. Man kann die Straßen der Großstadt stundenlang durchwandern, bevor man einen derartigen Aermelschutz in einem Gummiwarengeschäft vorfindet. Der Drogist, das Kaufhaus, der Hausartikelhändler sind dem Gummiwarenhändler darin voraus. Man fragt sich, wie das überhaupt möglich ist. Das ist bedauerlich. Ein Fabrikant, mit dem ich über diesen Punkt sprach, gab mir zur Antwort, daß er es nicht mehr für notwendig halte, hauswirtschaftliche Neuheiten den Gummidetaillisten vorzuführen. Diese hätten doch nur ganz geringes Interesse dafür. Ich möchte diese Auskunft gern mit einem Fragezeichen versehen, habe mich aber persönlich von der Richtigkeit des Gesagten überzeugen müssen, indem man die Achseln zuckte und behauptete, daß die Wirkung solcher Artikel erst einmal anderswo ausgeprobt werden müßte. Ein derartiges Verhalten ist wirklich nicht verständlich. In anderen Branchen könnte so etwa schwerlich vorkommen. Es wird Zeit, daß hier nicht allein durch die Fachpresse, sondern auch durch die Erzeuger und Lieferanten selbst eine Aenderung herbeigeführt wird. Vielfach sind die Branchegenossen in der Tat gar nicht genügend über Neuheiten der Branche orientiert. Es ist deshalb wohl selbstverständliche Pflicht, daß man zunächst einmal erst die Branche selbst auf die möglichen Vorteile eines neuen Verkaufsartikels aus Gummi aufmerksam macht. Sollte auch das nichts nützen, so wäre der Erzeuger allerdings gezwungen, andere Wege für den Absatz einzuschlagen. Aber es wäre das wenig erfreulich. Es wird Zeit, daß unsere Branche wieder sich mehr auf sich selbst besinnt.

Innen- und Außenbekleidung von Körpern mit Hartgummi.

Von **Ludwig Füllsack.**

III.

Rohrbekleidungen werden, wenn die Rohre groß genug sind, ebenso vorgenommen, wie dies für Kesselbekleidungen erläutert wurde. Sind die Dimensionen kleiner, so bleiben doch die Vorbereitungen bis zum Bekleiden dieselben, nur kann man z. B. ein Rohr von 80 mm Durchmesser und 3000 mm Länge nicht mit dem Pinsel innen streichen. Man schließt deshalb das eine Ende, schüttet etwas Benzin in das Rohr, schließt nun auch die andere Oeffnung und schwenkt das Benzin hin und her, bis alle Unreinlichkeiten beseitigt sind. Nach Entleerung bringt man Lösung in das Rohr und läßt durch Drehung die Lösung langsam hin- und herlaufen. Diesen Vorgang wiederholt man, bis angenommen werden kann, daß das Rohrinnere gut mit Lösung bedeckt ist. Hierauf wird das Stück gut getrocknet. Auf der Schlauchmaschine wird dann ein Schlauch angefertigt, der im äußeren Durchmesser etwa 3 mm kleiner ist als der innere Rohrdurchmesser, und der die gewünschte Wandstärke der Bekleidung hat. Ist der Schlauch abgekühlt, so führt man ihn in das Rohr ein, nachdem man ihn außen gut mit Benzin angefeuchtet hat. Um ein leichteres Einführen des Schlauches zu erzielen, ist es vorteilhaft, wenn man vor dem Einziehen auch das Rohrinnere mit Benzin anfeuchtet. Diese Arbeit erfordert große Geschicklichkeit und flinkes Arbeiten, da, wenn das Benzin verflüchtigt, bevor der Schlauch durchgezogen ist, der Schlauch mitten im Rohr stecken bleibt und festklebt. Er muß dann durch Nachschütten von Benzin wieder gelöst und weiter durchgezogen werden, eine Arbeit, die viel Zeit und Geduld erfordert. Ist der Schlauch einwandfrei eingebracht, so wird das Ganze in einem warmen Raum oder auf einem Wärmetisch gut getrocknet, damit die Benzingase verflüchtigen. Zur weiteren Bearbeitung hat man 4 bis 5 Holzeier angefertigt, die in ihrer Längsachse durchbohrt sind. Der Durchmesser des größten Eies entspricht der fertigen Weite der Rohrbekleidung, die anderen Eier sind je im Durchmesser $^5/_{10}$ bis $^7/_{10}$ mm kleiner. Voraussetzung ist, daß die Oberfläche der Holzeier sauber und glatt gearbeitet ist. In warmem Zustande des Rohres werden nun die Eier mittels eines starken Seiles oder Drahtes der Reihenfolge nach langsam durch das Rohr gezogen. Das größere Ei zieht man 3 bis 4 mal hin und her. Ist auf diese Weise der Hartgummischlauch an die Rohrwand angepreßt, so läßt man das Rohr abkühlen. Sind auch die Flanschen zu bekleiden, so läßt man den Hartgummischlauch an jedem Ende vorstehen, und zwar soll der Vorsprung in seiner Stärke der Bezugsstärke der Flanschen entsprechen. Nachdem die Flanschenflächen mit Lösung bestrichen sind, schiebt man die bereits fertige Gummischeibe vorsichtig über das vorstehende Schlauchende, klebt die Scheibe an die Flansche fest und preßt das Schlauchende mittels eines konischen Holzdornes in die Oeffnung der Scheibe. Sind beide Flanschen bekleidet, so flanscht man mittels einer Blechscheibe das Rohr an einer Seite zu und füllt feines Talkum ein. Durch Beklopfen des Rohres muß sich das Talkum fest zusammen setzen. Ein passender Holzstöpsel, der durch eine weitere Blechscheibe fest in die mit Talkum gefüllte Rohröffnung gepreßt ist, drückt das Talkum noch mehr zusammen. Selbstverständlich sind der Holzpfropfen und die Blechscheibe in der Mitte durchbohrt, um etwaiger Feuchtigkeit und Gasen Abgang zu schaffen. Es ist noch zu bemerken, daß dünnwandige Rohre keiner langen Brandzeit bedürfen. Nach der Vulkanisation läßt man vollständig abkühlen und entleert das Rohr. Die vorstehenden Enden und Flanschen werden auf der Drehbank bearbeitet, das Rohrinnere wird mit einem Oellappen gut durchgeputzt. — Innenbekleidungen von Rohren in S-Form oder Bögen usw. gestalten sich schon schwieriger und erfordern langjährige Erfahrung, hauptsächlich beim Einziehen des Hartgummischlauches und beim Anpressen desselben.

Bei Außenbekleidungen kommen hauptsächlich Walzen und Wellen in Betracht. Hartgummiwalzenbezüge finden in der Papierfabrikation Verwendung als Siebleitwalzen, als obere Preßwalze bei der Pergamentpapierfabrikation, als Gradierwalze und Auftragwalze bei Fabrikation von lithographischen Papieren. Auch in den Plüsch- und Samtwebereien, Bleichereien und Appreturanstalten und vielen anderen Industriezweigen ist die Hartgummiwalze ein dringendes Bedürfnis. Dieses Fabrikat hat also ein sehr großes Absatzgebiet. Das Bekleiden derartiger Walzen ist im wesentlichen leichter ausführbar als Innenbekleidungen. Bei neuen Walzen untersucht man genau den Walzenkörper. Fehlerhafte Stellen werden ausgebessert. Ist der Eisenkörper an der Bezugsfläche glatt, so dreht man den Körper rauh, indem man die Walze auf die Drehbank spannt und ein Gewinde von 14 bis 20 Gang auf 1" Länge auf den Körper schneidet, die Gewindetiefe soll $^3/_4$ bis 1 mm betragen. Bei alten, zum Neubezug eingesandten Walzen wird der alte Bezug abgedreht; zu gleicher Zeit kann man sich auch überzeugen, ob die Walzenzapfen zentrisch laufen. Eventuell werden diese beim Abdrehen gleich egalisiert. Erst dann überdreht man den Walzenkörper und dreht das Gewinde auf. Das Egalisieren ist für ein einwandfreies Arbeiten der Gummiwalzen unbedingte Voraussetzung. Die abgedrehten Walzen werden im Vulkanisierkessel abgebrannt, mittels Stahldrahtbürsten sauber geputzt, mit Benzin abgewaschen, mit Hartgummilösung bestrichen und gut getrocknet. Hierauf beginnt das Aufbringen des Gummimantels. Die Plattenstärke wählt man nicht über $^{17}/_{10}$ bis $^{18}/_{10}$ mm und achte darauf, daß die Platte glatt und blasenfrei vom Kalander kommt. Beim Aufrollen mit der Handrolle ist größte Vorsicht geboten, um möglichst wenig Blasenstiche in die Oberfläche zu bekommen; auch halte man Feuchtigkeit und Staub vollständig fern, da beide ein Mißlingen der Arbeit verursachen könnten. Ist der Bezug fertig aufgerollt, so werden seitlich, dem fertigen Durchmesser des Bezuges entsprechende starke Blechscheiben angepreßt, hierauf wird der ganze Mantel fest mit nassen Stoffbinden umwickelt. Der Walzenbezug ist nun zur Vulkanisation fertig. Die Branddauer richtet sich nach den Dimensionen der Walzenkörper. Mit dem Vulkanisationsdruck gehe man nicht über 3½ Atm. Ueberdruck. Nach vollständigem Erkalten wird die Walze auf der Drehbank gedreht und geschliffen. Als Werkzeug bedient man sich eines geschliffenen Diamanten, wie solche von der Firma Urbanek, Hamburg, auf den Markt gebracht werden. Man nehme keine zu großen Späne und wähle einen langsamen Vorschub des Supports. Zur Erreichung einer glatten Oberfläche muß die Walze noch geschmirgelt und poliert werden, was sehr viel Zeit in Anspruch nimmt. Günstiger gestaltet sich die Arbeitsweise bei Benutzung eines Schleifmotors mit Schmirgelscheibe, der auf dem oberen Schieber des Supports befestigt wird. Derartige Schleifmotore werden als Spezialität von der Firma C. Fein, Stuttgart, gebaut und finden auch zum Schleifen von Weichgummiwaren vielfach Verwendung. Beim Schleifen von Hartgummimänteln mittels Schleifmotor muß der Schmirgelscheibe reichlich Kühlwasser zugeführt werden. Um ein Rosten der Maschine zu vermeiden, setzt man dem Kühlwasser 1 bis 2 Prozent Soda zu; durch diese Beimischung erzielt man außerdem eine sehr glatte Oberfläche. Das zu schleifende Arbeitsstück läßt man keine zu hohe Drehzahl machen. Als Richtlinie gilt: für Körper unter 80 mm Durchmesser etwa 40 bis 50, bis 150 mm Durchmesser 30 und über 150 etwa 20 Umdrehungen pro Minute. Bei einiger Uebung in diesen Arbeiten werden selbst durch ungelernte Arbeiter zufriedenstellende Resultate erzielt. Ist die Walze mittels des Schleifmotors auf den gewünschten Durchmesser geschliffen und soll die Oberfläche poliert werden, so nimmt man die leicht abnehmbare Schmirgelscheibe von der Motorwelle und setzt an deren Stelle erst die Bimsscheibe und nachfolgend die Polierscheibe. Durch die hohe Tourenzahl und mittels Auftragens nassen Bimssteins und Trippelerde erreicht man eine hochglänzende Politur der Oberfläche. Walzen, die direkt mit ätzenden Flüssigkeiten in Berührung kommen, wie z. B. bei der Herstellung von Pergamentpapier, müssen bis zu den Lagerstellen der Zapfen bekleidet werden. Um dem Mantel auch bei diesen Walzen besseren Halt zu geben, bringt man auch hier eine gummierte Stoffeinlage ein, hierbei ist aber streng darauf zu achten, daß der Stoff nicht an den fertig gedrehten Flächen zum Vorschein kommt, da durch solche Stoffassern die ätzenden Flüssigkeiten ihren Weg finden würden zur Zerstörung des Körpers. Für die seitliche Kopfbekleidung wird eine entsprechende unvulkanisierte Gummischeibe ausgeschnitten, deren Bohrung der Zapfenstärke, deren äußerer Durchmesser aber dem des fertigen Mantels entspricht. An diese festgeklebte Scheibe schließt man die Zapfenbekleidung an, letztere macht man so stark, daß man an der Lagerstelle einen Abtropfring andrehen kann. Dieser Abtropfring verhütet ein Eindringen der Säure in die Lager. Auch hier ist es zweckmäßig, wenn man nach dem Fertigschleifen die Flächen mit einem öligen Lappen fest nachreibt.

Wellenbekleidungen kommen hauptsächlich in chemischen Werken und im Schiffbau in Betracht. Rotierende Wellen, die in Räumen mit starken Säuredünsten laufen und einen Schutzmantel aus Hart-

gummi erhalten, werden ebenfalls auf vorerwähnte Weise behandelt. Die Wellen werden ganz bezogen, die Lagerstellen und Placierungen der Riemenscheiben auf der Drehbank ausgedreht. Da bekanntlich die Schraubenwellen, an denen die Schiffsschrauben befestigt sind, eine beträchtliche Länge vom Schiffsrumpf aus in das Meerwasser ragen und letzteres durch seinen hohen Salzgehalt schädlich auf Eisen einwirkt, werden auch diese Wellen, soweit sie mit dem Seewasser in Berührung kommen, mit Hartgummi bekleidet und zwar auf die gleiche Arbeitsweise, wie sie bei den Hartgummiwalzen erwähnt wurde. Für den Transport derartiger Wellen, die ein enormes Gewicht aufweisen, müssen selbstverständlich die nötigen Hebevorrichtungen vorhanden sein. Die Wellen kommen meistens schon fertig gedreht aus den Werften und diese massiven Körper müssen nach Auftragung der Bekleidung fest eingewickelt werden, was man auf hierzu vorhandenen Einwickelmaschinen, wie solche zum Einwickeln von großen Walzenbezügen im Gebrauch sind, vornimmt. Bei der Vulkanisation ist ein ganz langsames Anwärmen unbedingt erforderlich, da ein derart massiver Körper 2 bis 3 Stunden braucht, bis er sich der Vulkanisationstemperatur angepaßt hat. Im übrigen halte man sich bei der Vulkanisation genau an die bereits erwähnten Vorschriften und lasse die Ware ganz langsam im Kessel abstehen. Die Bearbeitung dieser Wellen ist die gleiche wie bei den anderen Wellen, allein mit dem Unterschied, daß diese Bekleidungen nur selten im polierten Zustand verlangt werden. Von der Behandlung weiterer Außenbekleidungen sei Abstand genommen, da alle derartigen Arbeiten mehr oder weniger nach ein und demselben Prinzip ausgeführt werden können.

Zuletzt sei noch in Erwägung gezogen, daß nicht nur Eisenkörper, sondern auch Körper aus anderen Materialien mit ähnlichen Bekleidungen versehen werden. Bei Neubestellung von Gär- und Lagergefäßen in der Destillationsbranche und in Brauereibetrieben muß man auf Raumersparnis und Betriebssicherheit bedacht sein. Bei dem Borsarischen Verfahren ist es die „Ebon"-Auskleidung, die die größte Gewähr bietet für Betriebssicherheit und lange Lebensdauer, weil sie einen mit dem Beton fest verbundenen etwa 10 mm starken Belag von großer Widerstandsfähigkeit gegen mechanische und chemische Einflüsse darstellt, während paraffinartige Anstriche oder Emaillierungen nur eine sehr dünne Deckschicht ergeben, die naturgemäß rasch abgenutzt wird. Es sollen nur kurz einige Vorteile dieses Systems in Erwähnung gebracht werden. Bei diesen Ebonit-Auskleidungen kann der Brauer alle möglichen chemischen Reinigungsmittel, selbst Schwefelsäure zur Entfernung des Biersteinansatzes verwenden, ferner können Beschädigungen, die meist nur am Rand der Gefäße durch Unvorsichtigkeit des Arbeiters verursacht werden, leicht beseitigt werden. Von großem Vorteil ist ferner die Platzfrage, da solche Gefäße infolge ihrer Konstruktion sehr wenig Platz benötigen. Seit etwa 6 bis 7 Jahren werden Ebonit-Tanks aus sehr dünnwandigen Betonringen, die innen mit Ebon bekleidet sind und zwei Deckel haben, und mittels Zugstangen, welch letztere das Ganze zusammenhalten, geliefert. Diese Konstruktion ermöglicht einen vorteilhaften Transport durch alle Räumlichkeiten und eine leichte Montage und Demontage. Sind die Zugstangen, die die Ringe und Böden zusammenhalten, leicht mittels Mörtels geschützt, so können diese Lagerfässer allen Ansprüchen gerecht werden. Selbstverständlich besteht die Auskleidung aus fugenlosem Ebonbelag und sie ist deshalb auch gegen starkes Einbrennen unempfindlich. In einer Großbrauerei, in der mehrere solcher Tanks von 450 Hektoliter Einzelinhalt zur größten Zufriedenheit seit Jahren im Betrieb sind, wird verdichtete schweflige Säure zur Sterilisierung verwendet. Das größte solcher bisher hergestellter Ebon-Betonlagergefäße hat einen Inhalt von 700 Hektoliter bei einem lichten Durchmesser von 2,40 m und einer Gesamtwandstärke von nur 70 mm. Als großer Vorteil gegenüber Metallbehältern ist ferner die viel geringere Wärmedurchlässigkeit zu verzeichnen, ohne jedoch hierin Holz zu erreichen.

Aus obigen Ausführungen ist ersichtlich, daß dieser Zweig der Gummi-Industrie noch manche Ausdehnungsmöglichkeiten bietet und es wäre zu wünschen, daß ihm überall, besonders auch der letzterwähnten Neuheit, die genügende Aufmerksamkeit gewidmet würde.

Vereinigung
Deutscher Pneumatik-Reparatur-Anstalten (e. V.)

Geschäftsstelle:

Caspar Schmitz, Berlin W 30, Neue Winterfeldtstr. 2.

Ziel und Zweck der Vereinigung:

Zusammenschluß sämtlicher Branchekollegen zur einheitlichen Behandlung der die Branche interessierenden Fragen in wirtschaftlicher und tarifpolitischer Hinsicht.

Referate.

Clayton W. Bedford und Herbert A. Winkelmann: **Systematic Survey of Rubber Chemistry.** (Verlag The Chemical Catalog Company, New York, 1923. Preis 7 Dollar.)

In dem Verlag The Chemical Catalog Company erschien der Systematische Dienst für Kautschukchemie. Mit einem lachenden und einem weinenden Auge habe ich dieses Buch gelesen. Es zeigt jedem in einer selbst für unsere etwas verschlafene Zeit deutlichen Weise den Aufstieg der amerikanischen Entwicklung gegenüber unserer notleidenden und von alter Größe zehrenden Wissenschaft und Technik.

Zum Buch selbst: Ein wertvoll ausgestattetes Werk, in dem die Entwicklungsgeschichte der chemischen und technischen Wissenschaft auf unserem Gebiet in einer so klassisch sachlichen und absolut umfassenden Weise behandelt wird, wie dies noch in keinem einzigen der Werke über Kautschuk versucht worden ist. Hier handelt es sich aber auch wirklich um Abstrakta, die das ganze Gebiet umfassen sollen. Der bekannte Dr. Geer hat in einer kurzen Einleitung die Absichten des Werkes gekennzeichnet, bei kleinem Umfang eine vollkommene Uebersicht zu geben. In dem Vorwort ist dann gesagt, daß die gesamten Publikationen, die überhaupt zugänglich waren, zusammengefaßt sind aus den Büchereien John Crerar Library, Chicago, Library of Congress, Washington, New York City Library, Chemists Club, New York, Yale University, New Haven, Library of the Patent Office, Washington, Western Reserve University, Cleveland, University of Illinois, Urbana, Engineering Societies, New York, B. F. Goodrich Co., Akron, Goodyear Tire & Rubber Co., Akron, Case School of Applied Science, Cleveland, Carnegie Institute of Technology, Pittsburgh, Private Library of Mr. Henry C. Pearson, und daß die Arbeiten, die hier zusammengestellt sind, umfassen sollen:

die Analyse des Kautschuks,
die synthetischen Arbeiten,
die Studien über physikalische Eigenschaften des Kautschuks,
die mechanischen Prüfungen des Kautschuks,
Kautschukbotanik,
Krankheiten von Kautschukbäumen und
Regenerierung, neben den rein wissenschaftlichen Arbeiten.

Es wird auch gesagt, daß manche alte Angaben des historischen Wertes wegen aufgenommen seien, aber das ist ja in einem solchen Werk, das umfassend sein will, selbstverständlich. In drei Teilen werden diese Dinge behandelt, und zwar sind sie geteilt nach einem Autorenindex, nach einem Sachindex und nach einem Patentindex. In einer klaren und sachlichen Weise wird dann noch ein Abkürzungsverzeichnis aus dem Text gegeben und das Verzeichnis der Werke, Zeitschriften usw., aus denen die Abstrakta genommen sind. Es fehlt eigentlich nichts in diesen Aufzeichnungen, nur vielleicht wäre es gut, wenn bei einer neuen Ausgabe die Mitteilungen, die aus einigen großindustriellen Werken hervorgehen, noch mit herangezogen würden. Uns in Deutschland sind bekannt von solchen kennzeichnenden Mitteilungen die von Krupp, von Allgemeine Elektrizitäts-Gesellschaft und Brown, Boverie & Co. Sicher gibt es derartige Werke in beachtlichem Maßstabe auch im Ausland. — Als besondere Beigaben enthält das Werk noch zwei einleitende Arbeiten: 1. von Sebrell über die organischen Beschleuniger zur Vulkanisation und 2. die Arbeit von Kelly über die Theorie der Vulkanisationen. Es ist wertvoll, daß an solcher Stelle, in der Literatur-Zusammenstellungen gegeben werden sollen, auch zwei Fragen von der grundlegenden Bedeutung der vorliegenden Kapitel mitgegeben werden. Aus einer solchen Zusammenstellung wird man von neuem angeregt durch die Zusammenfassung der vorliegenden Beobachtungen, die sonst nur zerstreut zu finden sind und andererseits in der Mannigfaltigkeit und Individualität ihrer Behandlung Sachlichkeit und Sachwirkung entbehren lassen. Wollte man aus diesen beiden Abhandlungen einen Auszug machen, um die Fachkollegen auf die Bedeutung dieser Arbeiten hinzuweisen, so würde man eigentlich höchstens einzelne Sachen weglassen können. Uebrigens handelt es sich schon um kritisch behandelte Zusammenstellungen. Es wird zugegeben, daß Geer zwar gewisse erste Beobachtungen über Vulkanisationsbeschleuniger gemacht hat, daß aber den Arbeiten aus den Fabriken von Bayer doch das Prioritätsrecht für die wissenschaftliche Seite zusteht. Behandelt werden die Theorien von Twiss, von Llanc und Kroger, von denen die letztere die größte Anerkennung gefunden hat und im unmittelbaren Anschluß hiermit die Arbeiten von Kratz und Flower, von denen vor allen Dingen festgestellt wird, daß keine direkte Beziehung besteht zwischen dem Vulkanisations-Koeffizienten und dem Wert der Fertigvulkanisate, der durch die physikalischen Eigenschaften der Mischung sich kennzeichnet. Die alte Theorie, daß diese physi-

kalischen Eigenschaften ausschließlich durch den Vulkanisations-Koeffizienten bedingt seien, ist grundsätzlich als beseitigt anzusehen, und wir haben alle unsere diesbezüglichen Anschauungen prinzipiell in den letzten elf Jahren revidieren müssen. Es ist immer wieder schmerzlich, zu sehen, daß man vollkommen gehindert ist durch die Verhältnisse und durch das geringe Entgegenkommen der Technik, auf diesem so wichtigen Gebiet die längst fälligen grundlegenden Aufklärungen zu geben; denn soweit auch die Arbeiten vorgeschritten sind, die in dieser wundervollen Zusammenstellung von Sebrell niedergelegt sind, — es bleibt doch alles Theorie, und so wertvoll die Formelzusammenstellung ist, erscheint sie doch immer noch als ein Jonglieren mit Vermutungen. Zum Beispiel das Gebiet der Vulkanisation bei niedrigen Temperaturen wird sich sicher noch ebenso ausbauen lassen wie das, bei dem durch die kurze Zeit der Wärmeeinwirkung eben die Struktur des Kautschuks selbst nur wenig verändert wird. Kelly behandelt die Theorien der Vulkanisation, die aufgestellt sind, und neigt doch letzten Endes der chemischen Theorie zu. Er sagt auf Seite 69 ausdrücklich in seinen Schlußfolgerungen:

1. Während der Vulkanisation findet eine chemische Reaktion zwischen Schwefel und Kautschuk statt.
2. Während der Reaktion nehmen alle Teile des Kautschuks an der Reaktion mit Schwefel teil.
3. Die technischen Eigenschaften des vulkanisierten Kautschuks hängen ab von der gegebenen Mischung, dem zugesetzten Schwefel und der Zeit und Temperatur der Heizung.
4. Der Erfolg der Vulkanisation steigt stets zu einem Maximum an und fällt dann wieder ab.
5. Je kürzer die Zeit und je niedriger die Temperatur, die nötig ist, das Optimum der Reife zu erlangen, um so höher sind die technischen Werte des Vulkanisates.
6. Die Reife einer Vulkanisation bedingt soviel weniger Schwefel, je günstiger der Accelerator wirkt usw.

Es wird dann gewissermaßen über die Aktivierung des Schwefels gesprochen. Schließlich wird nochmal mit einem klaren und scharfen Wort am Schluß der Abhandlung auf Seite 73 darauf hingewiesen, daß, um auch das Wort Kellys beizubehalten, die Degeneration, die durch die Wärme hervorgerufen wird, nur in gewissen Grenzen durch die Verbindung mit Schwefel ausgeglichen werden kann.

Nach den Abhandlungen folgt zunächst das Autorenregister in dem systematischen Dienst. Mit einer wirklichen Freude kann man diese kurzen Mitteilungen lesen, die in scharfer und prägnanter Weise die Hinweise auf die Arbeiten bringen, über die dann von dem Sachregister im einzelnen Fall für Fall in scharf prägnanten und absolut sachlichen Auszügen berichtet wird. Eines fällt noch auf bei dem Autorenregister. Die Namen unserer großen technischen Führer finden wir kaum. Ein Prinzhorn hat eine einzige Arbeit veröffentlicht. Nun finden wir zwar unter den anonymen eine Reihe von Arbeiten, die vielleicht doch einen oder den anderen der leitenden Köpfe zum Vater haben, aber die Persönlichkeit geht aus den anonym genannten Artikeln nicht mit prägnanter Schärfe hervor, während bei den Artikeln, die die Autoren kennzeichnen, die Persönlichkeit gewissermaßen das Sachliche zu decken hat. — Schließlich ist noch der dritte Teil zu behandeln, in dem die Patentliste nach den Nummern und nach Ländern zusammengestellt ist. Die Serie ist groß und beachtlich für das immerhin eng umgrenzte, scheinbar kleine Kautschukgebiet.

Ich möchte diese Besprechung damit schließen, daß ich das Werk Bedford und Winkelmanns den Fachgenossen auf das Allerwärmste empfehle. Es gibt keine gleichwertige Zusammenstellung der Arbeiten auf diesem unseren engsten Gebiet. Es gibt keinen besseren Anhalt, weiter zu bauen und weiter zu arbeiten, und es gibt keinen besseren Accelerator für die Fortsetzung und Fortführung wissenschaftlicher und technischer Arbeit, als die Kenntnis dessen, was bereits geleistet ist in vollständiger Form. Daß die Ausstattung und der Druck vorzüglich sind, darüber braucht bei den Werken, die wir jetzt von dem glücklichen Land bekommen, das in wissenschaftlicher und technischer Arbeit im Sonnenschein steht, nichts gesagt zu werden.

Prof. Dr. Fritz Frank.

* * *

Whitby, G. Stafford, und Cambron, A. **Der Einfluß basischer Stoffe auf die Wirkung der Vulkanisationsbeschleuniger.** („Journal of the Society of Chemical Industry" vom 10. August 1923, Seite 333 T).

Eine chemische Untersuchung der Harze des Heveakautschuks von Whitby und Dolid (1922) zeigte, daß diese Harze hauptsächlich aus freien Säuren bestehen, deren Wirksamkeit bei der Vulkanisation studiert wurde. Tatsächlich verzögern Säuren, besonders Mineralsäuren, die Vulkanisation. Als Probemasse benutzten Whitby und Cambron ein Gemisch aus 100 Teilen Kautschuk, 10 Teilen Zinkoxyd und 6 Teilen Schwefel, welches mit Xylol zu einem Zement angerührt wurde. Auf 12,5 g der festen Masse wurden 100 g Xylol verwendet. 20 g dienten als Proben, die in Reagenzgläsern im lebhaft kochenden Wasserbad unter öfterem gleichmäßigen Rühren erhitzt wurden. Als Zusätze dienten Ultrabeschleuniger, zum Beispiel Zink- und Ammonium-Dithiokarbamate, Zink-Aethylxanthat und Piperidin-Pentamethylendithiokarbamat. Die Zeit des Festwerdens der Proben (Vulkanisation) in Minuten wurde ermittelt. Es ergab sich z. B. folgendes:

Beschleuniger	Zusatzmenge %	Zeit des Festwerdens Minuten
Zink-Pentamethylen-Dithiokarbamat . . .	1,00	120
	1,60	80
	10,00	35
Zink-Diäthyldithiokarbamat	0,94	70
	1,88	25
	10,00	5
Ammonium-Phenylmethyl-Dithiokarbamat.	0,94	22
Zink-Aethylxanthat	1,26	20
Piperidin-Pentamethylen-Dithiokarbamat .	0,29	140
	0,58	42
	0,87	26
	1,16	19

Die im Heveaharz enthaltene feste Säure, die Heveinsäure, ist eine gesättigte Fettsäure, welche, gleich wie Stearinsäure, die Vulkanisation bei Gegenwart eines Beschleunigers verzögert. Es wurde gefunden, daß ein Zement, welcher 1,96 Prozent Zink-Alphadithionaphthoat enthielt, bei Zusatz von 1 Prozent Heveinsäure in 38 Minuten, bei 2 Prozent in 47 Minuten, bei Zusatz von 2 Prozent Stearinsäure in 55 Minuten fest wurde, während eine Probe ohne Säurezusatz in 30 Minuten sich festigte. Linolensäure wirkte ähnlich.

Den Einfluß einer Anzahl basischer Stoffe verschiedener Stärke auf den Vulkanisationsgrad bei Anwesenheit von Ultrabeschleunigern zeigt nachstehende Tabelle. Der Zement enthielt 1,6 Prozent Zink-Pentamethylen-Dithiokarbamat (a) bzw. 1,78 Proz. Zink-Phenylmethyl-Dithiokarbamat (b):

Base	Zeit des Festwerdens Minuten a	b
ohne Zusatz	80	48
Methylanilin	80	48
Dibenzylamin	62	—
Triäthylamin	30	20
Dipropylamin	26	16
Isobutylamin	25	15,5
Piperidin	14,5	12
Kaliumhydroxyd	15	11
Ammoniak	12	11

Der Einfluß der Basen als Vulkanisationsbeschleuniger bei obigen Proben beruht nicht auf ihrer direkten Wirkung in dieser Richtung im gewöhnlichen Sinne, denn selbst die kräftigste dieser Basen zeigte sich nicht ihrer Wirkung nach als Ultrabeschleuniger.

Whitby und Cambron stellten ferner Versuche an über den Einfluß vermehrter Zusatzmengen von Piperidin auf das Festwerden (Vulkanisation) ihrer Zementproben. Als Beschleuniger dienten 1,6 Proz. Zink-Pentamethylen-Dithiokarbamat (a), 1,5 Proz. Zink-Diäthyl-Dithiokarbamat (b) und 1,96 Proz. Zink-Alphaditionaphthoat (c). Es ergab sich folgendes:

Piperidinzusatz %	Zeit des Festwerdens Minuten a	b	c
0	80	64	30
0,05	28	—	20
0,10	20	21	—
0,20	16,5	15,5	12,5
0,30	13,5	12,5	13,5
0,40	14,5	11	12
0,50	14,5	11	12
0,60	14	12	14

Aus der Tabelle ist ersichtlich, daß bei einem Höchstzusatz von etwa 0,35 Prozent Piperidin der niedrigste Zeitwert für das Festwerden des Zementes erreicht wurde.

Vergleicht man die Ergebnisse der Versuche miteinander, so ergibt sich, daß durch Zugabe von Säuren, wie sie im Kautschukharz vorhanden sind, der Vulkanisationsgrad bei Anwesenheit von Ultrabeschleunigern weniger beeinflußt wird, vielmehr sich die Wirkung bei der Neutralisation der Säuren durch starke Basen in dem Steigen

des Vulkanisationsgrades äußert. Diese Neutralisation der Harzsäuren bedingt Bildung von Seifen im Zement. Welche Wirkung durch den Zusatz von Seifen zu einem Zement, welcher als Ultrabeschleuniger 1,78 Proz. Zink-Phenylmethyl-Dithiokarbamat enthält, erzielt wird, zeigen folgende Werte:

Seife	Zusatz %	Piperidin %	Zeit des Festwerdens Minuten
ohne Zusatz	—	—	48
Ammoniumstearat	1,4	—	30
desgleichen	10,0	—	15
Ammoniummyristat	1,12	—	25
desgleichen	1,12	0,4	12
Kaliumstearat	1,50	—	18
Diäthylammoniumstearat	1,42	—	14
desgleichen	1,42	0,4	10

Es ist hieraus ersichtlich, daß, selbst wenn die Harzsäuren nicht neutralisiert sind, doch die Zugabe von Seifen einen bemerkenswerten Einfluß auf die Vergrößerung des Vulkanisationsgrades ausübt.

Whitby und Cambron untersuchten ferner die Wirkung anderer Dispergiermittel auf die Zeit des Festwerdens eines Zements, welcher 1,76 Prozent Zink-Phenylmethyl-Dithiokarbamat enthielt:

Stoff	Menge %	Zeit des Festwerdens Minuten
kein Zusatz	—	72
Cholesterol	2	100
Phytosterol	2	97
Saponin	2	76
Gummi arabicum	4	65
desgleichen	20	58

Aus oben angeführten Versuchsergebnissen muß gefolgert werden, daß Kautschukharz, besonders dessen Säureanteil, einen bedeutenden Einfluß auf die Vulkanisation ausübt, welcher sich durch Verzögerung derselben äußert. Wird die Säure neutralisiert, so tritt bei Gegenwart von Katalysatoren eine Beschleunigung der Vulkanisation ein, es bilden sich Seifen, welche gleichfalls beschleunigend wirken. Als Folgeerscheinung tritt vermehrte Verteilung (Dispersion) des Kautschuks in der Emulsion ein, welche zur schnellen Vulkanisation beiträgt, auch wird wahrscheinlich der Reaktionsgrad zwischen Kautschuk und Schwefel vergrößert. Treffen diese Annahmen zu, so ist die Frage noch zu lösen: Wird der verzögernde Einfluß der Säuren durch eine Reduktion der Konzentration des Beschleunigers infolge teilweiser Zerlegung desselben oder durch die Koagulationswirkung der Säure, welche den Verteilungsgrad des Kautschuks vermindert, bewirkt?

Es wurde beobachtet, daß die beschleunigende Wirkung von Basen durch die Zerteilungskraft von durch die Harzsäuren gebildeten Seifen bedingt ist. Die Höchstbeschleunigung wird erhalten, wenn die Zusatzmenge an Basen durchschnittlich gleichwertig zur Menge der anwesenden Harzsäure ist. Doch wirken verhältnismäßig kleine Basenmengen schon kräftig. Zum Beispiel vermindert ein Zusatz von 0,05 Prozent Piperidin bei Gegenwart von Zink-Pentamethylen-Dithiokarbamat die Zeit des Festwerdens des Zementes von 80 auf 28 Minuten. Dies steht im Einklang mit der Ansicht, die beschleunigende Wirkung des Basenzusatzes wird durch Bildung von Verteilungsstoffen bedingt, da die Verteilungskraft eines Emulsionsmittels sich proportional mit kleinen Mengen verstärkt, jedoch nicht direkt proportional der Stärke des Mittels sich vermehrt.

Das Piperidinsalz der Pentamethylen-Dithiokarbaminsäure wirkt kräftiger als das entsprechende Zinksalz. Das Piperidinsalz reagiert während der Vulkanisation mit Zinkoxyd unter Bildung des Zinksalzes, es entsteht Zink-Dithiokarbamat. Das salzbildende Piperidinmolekül wird frei, verbindet sich mit den Harzsäuren zu Seifen, welche den Vulkanisationsgrad unter Einfluß des Zink-Dithiokarbamats beschleunigen. Die größere Wirkung des Ammoniumsalzes gegenüber dem Zinksalz ist auf gleiche Weise erklärlich.

Die Tatsache, daß Basen fähig sind, den Vulkanisationsgrad bei Gegenwart von Beschleunigern zu beeinflussen, auf Grund ihrer Fähigkeit, ganz oder teilweise die Harzsäuren unter Bildung von Seifen zu neutralisieren, läßt den Schluß zu, daß in vielen Fällen, besonders durch starke Basen, die Wirkung solcher Stoffe zur Vulkanisationsbeschleunigung in der Hauptsache nicht durch eine direkte katalytische Wirkung zwischen Kautschuk und Schwefel bedingt ist, sondern infolge Vergrößerung des Verteilungsgrades des Kautschuks durch Bildung von Stoffen vom Seifentyp. Diese Bildung von Seifen kann gleichfalls die bekannte Wirksamkeit kaustischer Alkalien erklären.

Sterole verzögerten merklich die Vulkanisation des Zements. Nach Whitby und Dolid sind Sterole gute Emulsionsmittel, sie scheinen Emulsionen zu bilden, welche denjenigen mit Seifen ungleich sind, so daß sie den Verteilungsgrad des Kautschuks in einen Zement verzögern, nicht beschleunigen.

* * *

Bishop, O. und Eaton, J. **Einwirkung der Arsenoxyde auf den Vulkanisationsgrad des Kautschuks.** („Journal of the Society of Chemical Industry" vom 20. Juli 1923, Seite 303 T folgende.)

Bei ihren Versuchen mit verschiedenen Sorten Handelsschwefel beobachteten Eaton und Bishop gewisse Unregelmäßigkeiten im Vulkanisationsgrad von Kautschuk-Schwefelmischungen, welche wahrscheinlich auf Verunreinigung des Schwefels zurückzuführen waren. Als solche Verunreinigung kommen auch Arsenverbindungen in Frage, insbesondere Arsenoxyde, welche auf den Vulkanisationsgrad energisch einzuwirken scheinen. Man hat gelben Arsenik (Arsensulfid) in den frühesten Tagen in der Kautschukindustrie verwendet, doch schon seit längerer Zeit ist dieser Stoff für diesen Zweck verlassen worden.

Nachstehende Untersuchungen sollen Aufklärung über folgende Punkte schaffen: 1. Anwesenheit von Arsen als Verunreinigung in Chemikalien, welche auf den Kulturen und in der Fabrikation von Kautschukwaren Benutzung finden. 2. Chemische Beziehungen zwischen Arsen und Stickstoff, da letzterer ein Bestandteil der meisten organischen Beschleuniger ist. 3. Arsenoxyde zeigen saure Reaktion, stickstoffhaltige organische Beschleuniger und manche anorganische Beschleuniger sind basischer Natur, Säuren verzögern im allgemeinen die Vulkanisation. 4. Arsenoxyde wirken sowohl als Beschleuniger als auch als Verzögerer der Vulkanisation, je nach den der Kautschukmasse zugesetzten Mengen.

Zu ihren Versuchen benutzten Eaton und Bishop Schwefel von englischen chemischen Fabriken, welcher als technisch rein bezeichnet wurde. Die Kautschukmischungen wurden in bekannter Weise hergestellt und vulkanisiert. Die Vulkanisation erfolgte bis zur „Höchstzeit", entsprechend der Standardkurve. Aus den Platten wurden durch eine Schopper-Schneidmaschine Proberinge geschnitten und in dem Schopperprüfer auf Bruchfestigkeit untersucht. Als Kautschuk dienten slabs und crepes, um die Einwirkung der Arsenverbindungen an schnell und an langsam vulkanisierenden Kautschukmarken zu prüfen.

Versuche. 1. Arsentrioxyd (Arsenik) As_2O_3 wurde im Mischer mit der Kautschukschwefelmasse gemischt und bei 140° C vulkanisiert. Das Verhältnis von Kautschuk zum Arsenoxyd plus Schwefel war 90 zu 10 Prozent. Der Gehalt an Arsentrioxyd in den Proben betrug 0,4 bis 6,4 Prozent. Die Höchstvulkanisationszeiten in Minuten waren folgende:

slabs	crepes	As_2O_3 in g
37	60	0,4
35	77	0,8
40	95	1,6
40	105	3,2
90	165	6,4

2. Weitere Versuche mit Zusätzen von Arsentrioxyd von 0,1 bis 2,0 Prozent zu gleichem Kautschukschwefelgemisch wie oben ergaben Höchstvulkanisationszeiten in Minuten:

slabs	crepes	As_2O_3 in g
35	70	0,1
35	75	0,2
35	75	0,5
30	75	1,0
30	75	2,0

Folgerungen aus diesen Versuchen: 1. Kleine Mengen Arsentrioxyd bewirken eine beträchtliche Beschleunigung des Vulkanisationsgrades. 2. Die Wirkung dieses Zusatzes scheint in den Grenzen 0,1 und 2,0 Prozent unabhängig von der Menge zu sein. 3. Beim schnellvulkanisierbaren Kautschuk (slab) äußert sich der Arsenzusatz in Vergrößerung des Vulkanisationsgrades bis über 50 Prozent, beim langsam vulkanisierten Kautschuk (crepe) ist die Wirkung relativ größer. 4. Die Zugfestigkeit der Vulkanisate, welche geringe Arsentrioxydmengen enthalten, entsprach derjenigen ohne Arsenzusatz, doch wirkten größere Mengen, etwa über 1 Prozent, mindernd auf die Zugfestigkeit ein. Die Ergebnisse waren unsicher und lassen sich nicht verallgemeinern. 5. Aus dem Verlauf der Festigkeitskurven ist zu schließen, daß der Zusatz von Arsenoxyden bei fortschreitender Vulkanisation sich durch einen schärferen „Knick" äußert, als bei reinen Kautschukschwefelmischungen, das heißt nach dem Erreichen der Höchstzugfestigkeit vermindert sich, infolge leicht eintretender Uebervulkanisation, die Festigkeit der Vulkanisate schnell.

3. Weitere Versuche wurden mit noch geringeren Zusatzmengen von Arsentrioxyd und mit Arsenpentoxyd As_2O_5 angestellt. Solche Mengen können als Verunreinigungen des Schwefels oder anderer Zusatzstoffe betrachtet werden. Es wurden wässerige Lösungen zum Kautschuk getröpfelt, derselbe auf Glasplatten getrocknet und dann mit Schwefel durchgewalzt. Es ergaben sich z. B. folgende Höchstvulkanisationszeiten in Minuten für 90 Prozent Kautschuk und 10 Prozent Schwefel in der Masse:

As_2O_3 %	slabs	crepes	As_2O_5 %	slabs	crepes
0,0115	80	95	0,004	95	135
0,0011	100	150	0,02	75	100
0,0005	112	150	0,0021	35	105
0,0192	45	95	0,0263	35	90
0,0048	45	100	0,1050	35	75
0,0004	40	105	0,315	40	115
0,0002	40	105	0,669	80	180

Mengen zwischen 0,0115 und 0,0011 Prozent von Arsentrioxyd As_2O_3 haben demnach eine bedeutende Wirkung auf den Vulkanisationsgrad, geringere Mengen wirken schwächer. Beim Arsenpentoxyd As_2O_5 wirken verschiedene Mengen sowohl beschleunigend als auch verzögernd.

Auf den Kulturen ist es nicht ausgeschlossen, daß durch unreine Konservierungsmittel, z. B. Natriumbisulfit, oder durch Koagulationsmittel Arsenverbindungen in den Rohkautschuk gelangen. Eaton und Bishop stellten daher noch Versuche an, um die Wirkung kleiner Zusätze von Arsentrioxyd und Arsenpentoxyd zu Milchsaft zu studieren. Die Arsenverbindungen wurden in wässerigen Lösungen zugegeben, der Milchsaft wie bekannt mit Essigsäure koaguliert und die Gerinnsel zu slabs und crepes verarbeitet. Es ergaben sich z. B. folgende Höchstvulkanisationszeiten in Minuten für 90 Prozent Kautschuk und 10 Prozent Schwefel.

As_2O_3 %	slabs	crepes	As_2O_5 %	slabs	crepes
0,0008	60	120	0,0036	45	120
0,0025	60	110	0,032	45	105
0,004	60	100	0,0136	45	100
0,032	60	100	0,0274	60	100

Die angewendeten Mengen Arsentrioxyd und Arsenpentoxyd äußern auf den Vulkanisationsgrad von slabs keine Wirkung, sie befördern den Grad etwas bei crepes.

Weitere Versuche zeigten, daß Arsensulfid AsS_3 gleiche Wirkung wie Arsentrioxyd hatte, daß ferner bei der Zugabe von äquivalenten Mengen an metallischem Arsen, Arsentrioxyd und Arsenpentoxyd, Arsentrioxyd wirksamer als Arsenmetall, dieses aber wirksamer als Arsenpentoxyd war. Es zeigte sich weiter, daß eine Verbindung, die durch Erhitzen von Anilin mit Arsentrioxyd erhalten wurde, als Vulkanisationsbeschleuniger wirkte. Diese Verbindung löst sich in Wasser und kann dem Milchsaft zugesetzt werden. Auch Salvarsan (Hydrochlorid von 3.3-Diaminodihydroxyarsenobenzen) wurde gleichfalls als Beschleuniger befunden. Einige Versuche endlich betrafen die Wirkung von Zinkoxyd auf Mischungen, welche Arsenpentoxyd enthielten. Es ergab sich, daß die Vulkanisationsbeschleunigung des Pentoxydes durch Anwesenheit von Zinkoxyd verlangsamt wurde.

Schlußfolgerungen: 1. Arsentrioxyd, Arsenpentoxyd, Arsensulfid, metallisches Arsen und gewisse organische Arsenverbindungen beschleunigen oder verzögern den Vulkanisationsgrad je nach den Zusatzmengen. Geringe Zusätze von Arsentrioxyd befördern die Vulkanisation in Kautschukschwefelmischungen, größere Mengen wirken in gewissen Grenzen nicht stärker. 2. Arsenoxyde beeinflussen den Verlauf der Zugfestigkeitskurven, sie produzieren ein „geringeres" Produkt, die Zugfestigkeiten scheinen sehr unsicher, besonders bei größeren Zusatzmengen, auszufallen. 3. Diejenigen Mengen von Arsenverbindungen, welche Verschiedenheit im Vulkanisationsgrad bewirken, liegen in den Grenzen, die als Verunreinigungen des Schwefels und anderer Chemikalien vokommen, welche bei Bereitung von Rohkautschuk oder bei der Fabrikation von Kautschukartikeln benutzt werden. 4. Die Wirkung wird durch Zusatz von Zinkoxyd in das Gegenteil umgewandelt, wahrscheinlich werden hierdurch in technischen Mischungen verschiedene Wirkungen ausgelöst. 5. Aenderungen im Vulkanisationsgrade bei Anwendung verschiedener Schwefelsorten lassen sich auf Anwesenheit von Arsen als Verunreinigung zurückführen. 6. Wasserlösliche organische Arsenverbindungen sind von einigem Wert als Vulkanisationsbeschleuniger.

Kautschuk im Jahre 1923.

Die Entwicklung des Kautschukmarktes hat sich im Jahre 1923 genau so vollzogen, wie vorauszusehen war. Die durch gesetzliche Maßnahmen erzwungene Produktionseinschränkung in den englischen Kolonien hatte zunächst eine Befestigung der Preise zur Folge, so daß diese Ende Januar mit etwas über 1 sh 6 d pro lb. engl. den Höchststand des ganzen Jahres erreichten. Dadurch wurde nicht nur die Wirkung der Produktionseinschränkung diskutiert, es kam darin auch zum Ausdruck, daß in der Zeit von Mitte Dezember bis März, der trockenen Monate, der natürliche Anfall an Kautschuk immer ein sehr beschränkter ist, was schon an sich preistreibend wirkt. Schon im Mai fielen die Preise wieder auf 1 sh 1¼ d, womit auch gleich der niedrigste Preisstand des Jahres erreicht war. Die kleine Preisaufbesserung vom Mai bis zum Jahresende kann wohl allein als ein Erfolg der Einschränkungspolitik gebucht werden. Der Preis betrug Ende Dezember 1 sh 2 d.

Im Gegensatz zu den englischen Kolonien hat die Niederländisch-Indische Regierung sich auf ähnliche Regierungsmaßnahmen nicht eingelassen. Man kann wohl sagen, daß die Java- und Sumatrapflanzen wesentlich dazu beigetragen haben, daß eine ungemessene Steigerung der Preise vermieden wurde. Dies wurde von den Kautschukkonsumenten als große Wohltat empfunden. Diese wollen natürlich nicht von einem Weltsyndikat abhängen, das nur darauf bedacht ist, auf Kosten anderer seine Taschen zu füllen. Was die Kautschukkonsumenten allein in ihrem Interesse wünschen müssen, ist eine Preisgestaltung, die auf der freien Wirkung der Kräfte beruht und nicht auf einem Zwangssyndikat, hinter dem die Regierungen stehen.

Es wird sich wohl bald zeigen, ob die Niederländische Regierung den Verlockungen der englischen Kautschukinteressenten widersteht. Meiner Ansicht nach kann man im Interesse der Kautschukverbraucher nur wünschen, daß die holländische Regierung auch in diesem Jahre sich der besseren Einsicht nicht verschließen wird. Wer etwa glaubt, daß bei künstlich hochgehaltenen Preisen der Kautschukbedarf zunimmt, der gibt sich einer groben Täuschung hin. Nur aus der freien Entfaltung der Kräfte kann eine Gesundung kommen.

Stuttgart, 9. Februar. Ch. Böhringer.

Kautschukartikel für Gießereibetriebe.

Die Gießereien sind für den Kautschukwarenfabrikanten noch ein sehr lohnendes Lieferungsfeld schreibt „Rubber Age", London. So ist z. B. die Benutzung von mit Kautschuk belegten Formstampfern sehr zweckdienlich. Das Einstampfen des Formsandes in die Formkästen muß sehr sorgfältig und auch schonend erfolgen, um den Kasten mit dem eingelagerten Modell gleichmäßig auszufüllen und letzteres nicht zu beschädigen. Am Ende des Stampfers ist eine Art Kautschukschuh angebracht, der leichtes Arbeiten gestattet, Modell und Formkasten nicht angreift und auch das Gewicht des Werkzeuges vermindert. Kautschuk ist widerstandskräftiger als Eisen und Holz gegenüber dem Formsand, ein mit Kautschukschuh versehener Stampfer ermüdet den Arbeiter weniger, als derartige Werkstücke aus anderem Material. Ein gut gestampfter Formkasten darf keine Schichtungen des Formsandes zeigen, der Inhalt muß völlig gleichmäßig sein. Dies wird durch mit Kautschuk versehene Stampfer tadellos erreicht.

Kautschuk dient ferner im Gießereibetrieb für noch mancherlei Zwecke. Man benutzt für die mechanischen Formmaschinen Druckluft, so daß Druckluftschläuche ein gangbarer Artikel sind. Die Leistung dieser Maschinen hängt wesentlich von der Schlauchqualität ab, die bester Art sein muß, damit Bruch und Durchlöcherung vermieden wird. Schläuche dienen ferner als notwendige Ausstattungsstücke der Vibratoren, Luftdruckvorrichtungen, Ventilatoren, Sandstrahlgebläse usw. Weiter bedürfen Gießereien gummierte Gewebe für Auskleidung der Sandstrahlbehälter, Sandsiebvorrichtungen, Reinigungsapparate mit drehenden Stahlbürsten u. dgl.

Bei Anwendung von Druckluft muß Gefahr für den Arbeiter möglichst ausgeschlossen sein, deshalb sind die Zuleitungsschläuche sehr widerstandsfähig zu machen. Armierungen der Schläuche sind bei Gießereiarbeiten nicht beliebt. Die Schläuche werden dadurchschwer zu handhaben, lassen sich schwierig biegen, kosten auch viel. Dickwandige Kautschukschläuche bester Qualität bieten Gewähr gegen Knicken und Abscheuern auf der Oberfläche.

Sandstrahlgebläse sind für Gießereien unentbehrliche Vorrichtungen. Zu deren Ausstattung eignen sich Schläuche aus Weichkautschuk besser als aus härterer Masse. Die Abnutzung erfolgt

am stärksten an der Unterseite der Eintrittstelle des geblasenen Sandes in den Schlauch, deshalb dreht man den Schlauch von Zeit zu Zeit etwas, um neue Schlauchstellen der Einwirkung auszusetzen und den Schlauch länger brauchbar zu erhalten. Sandstrahlkammern werden auch oft mit gummierten starken Geweben ausgekleidet. Nicht allein Stahlgießereien benutzen derartig ausgestattete Kammern, sondern auch in Metallgießereien jeder Art finden sich mit Kautschukstoffen versehene Sandstrahlkammern. Dem Kautschukwarenfabrikanten bietet demnach der Gießereibetrieb ein Gebiet, welches sich zu bearbeiten lohnt.

Steuerabzug von Reisespesen.

Durch die 2. Steuer-Notverordnung fand eine Neuregelung des Steuerabzugs vom Arbeitslohn in der Form statt, daß Aufwandsentschädigungen nunmehr zum Arbeitslohn gerechnet werden und demnach dem Lohnabzug unterliegen. Bisher waren außer der Aufwandsentschädigung der Beamten bei Ermittlung des steuerbaren Einkommens der in privaten Dienst- oder Auftragsverhältnissen stehenden Personen jene Entschädigungen, die nach ausdrücklicher Vereinbarung zur Bestreitung des durch den Dienst oder Auftrag veranlaßten Aufwandes gewährt wurden, soweit außer Ansatz zu lassen, als ihr Betrag den erforderlichen Aufwand nicht überstieg.

Solche Vergütungen sollen künftighin nicht mehr steuerfrei sein, auch dann nicht, wenn es sich lediglich um die Erstattung barer Auslagen handelt. Das bedeutete nichts anderes als eine Besteuerung der Geschäftsunkosten.

Nun besteht zwar nach § 19 Art. I der Steuer-Notverordnung die Möglichkeit, beim Finanzamt eine Erhöhung des Satzes für Werbungskosten zuzulassen. Das käme aber nur den ständigen Reisenden zugute. In allen anderen Fällen müßte bei jeder Spesenvergütung beim Finanzamt entsprechender Antrag eingebracht werden, was sich praktisch gar nicht durchführen ließe.

Nachdem auch die berufenen Vertretungen von Industrie und Handel dagegen Vorstellungen erhoben, hat der Reichsfinanzminister durch Erlaß vom 24. Januar sich damit einverstanden erklärt, daß bare Auslagen von vornherein bei der Berechnung des einzubehaltenden Steuerbetrages dann außer Ansatz bleiben, wenn sie dem Arbeitgeber im einzelnen nachgewiesen werden oder der Arbeitnehmer sie nur in solcher Höhe vergütet erhält, daß die Vergütung unzweifelhaft nur zur Deckung barer Auslagen ausreichen kann.

Als solche Barauslagen gelten: tatsächlich entstandene Reisekosten (Eisenbahnfahrtkosten, Schlafwagenkarten, Fahrtkosten zum und vom Bahnhof), Uebernachtungsgelder, Kosten für Zimmerbenutzung, Koffertransportgebühren, bare Auslagen für Telephon, Telegramm. Dagegen sind Pauschbeträge aller Art, Pauschvergütungen für Reisespesen, insbesondere sogenannte Vertrauensspesen steuerpflichtig, können also nur im Wege einer Erhöhung des steuerfreien Lohnbetrages geltend gemacht werden.

Voraussetzung für die Freilassung der Entschädigungen für bare Auslagen vom Steuerabzug ist also:

1. daß es sich um Auslagen handelt, die mit dem Dienstverhältnis in Zusammenhang stehen,
2. daß die Auslagen im einzelnen nachgewiesen werden und
3. daß sie nicht bereits durch den steuerfreien Lohnbetrag abgegolten sind. (p) Carl Kreiter.

Steuer-Stundungsgesuche von Firmen, die nach England exportieren.

Die Handelskammer hat sich mit einer Eingabe an das Landesfinanzamt Groß-Berlin und Landesfinanzamt Brandenburg gewandt des Inhalts, daß den nach England exportierenden Firmen, die sich durch die Nichteinlösung der englischen Reparationsscheine genötigt sehen, Stundung der jetzt fälligen Steuern zu beantragen, größtes Entgegenkommen gewährt wird und hat sich zur Begutachtung der Einzelfälle bereit erklärt. Das Landesfinanzamt Groß-Berlin hat daraufhin mitgeteilt, daß an die Finanzämter Anweisung ergangen ist, daß solchen Steuerstundungsgesuchen eine besonders genaue und gegebenenfalls wohlwollende Prüfung zuteil werden soll. Das Landesfinanzamt weist darauf hin, daß bei der Prüfung naturgemäß die wirtschaftliche Gesamtlage des Antragstellers im Einzelfall ins Auge gefaßt werden und für die Entscheidung maßgebend bleiben muß. (f)

Verordnung über Goldmark- und Goldmarknoten-Wechsel und -Schecks.

Auf Grund des Ermächtigungsgesetzes hat die Reichsregierung am 6. Februar nach Anhörung der Ausschüsse des Reichstages und des Reichsrates eine Verordnung über Goldmark- und Goldmarknoten-Wechsel und -Schecks erlassen, wonach Wechsel und Schecks in der Weise ausgefüllt werden können, daß die zu zahlende Geldsumme in Goldmark ausgedrückt wird (Goldmark-Wechsel und -Schecks). Als Goldmark gilt der Wert von $^{10}/_{42}$ des nordamerikanischen Dollars. Die Reichsregierung ist ermächtigt, eine andere Einheit festzusetzen. Zahlungen aus Goldmark-Wechseln und -Schecks haben in Reichswährung zu erfolgen. Der Aussteller kann durch einen entsprechenden Zusatz Zahlung in Rentenmark bestimmen. Für die Umrechnung in Reichswährung oder Rentenmark ist die Zeit der Zahlung maßgebend. Lautet das Akzept eines Goldmark-Wechsels anders als auf Goldmark, so wird der Wechsel einem solchen gleichgeachtet, dessen Annahme gänzlich verweigert worden ist; der Akzeptant haftet nach dem Inhalt seines Akzeptes wechselmäßig. Wechsel und Schecks können auch in der Weise ausgestellt werden, daß die zu zahlende Geldsumme in Goldmarknoten der Reichsbank oder in Goldmarknoten einer Privatnotenbank ausgedrückt wird. Auf Wechsel, die auf Goldmarknoten der Reichsbank oder auf Goldmarknoten einer Privatnotenbank lauten, findet die Vorschrift des Artikels 37 der Wechselordnung entsprechende Anwendung. In den Schlußbestimmungen wird die Reichsregierung ermächtigt, mit Zustimmung des Reichsrates die zur Durchführung dieses Gesetzes erforderlichen Rechtsverordnungen und allgemeinen Verwaltungsvorschriften zu erlassen. Sie kann insbesondere Umrechnungsgrundsätze aufstellen, einen Mindestbetrag für Goldmarkwechsel und -Schecks festsetzen und anordnen, daß über Guthaben aus Konten, die in der bezeichneten Rechnungseinheit geführt werden (Goldkonten) durch Uebertragung auf ein anderes Goldkonto nur in bestimmten Mindestbeträgen verfügt werden darf.

Jubiläen.

Die in technischen, industriellen und behördlichen Kreisen wohlbekannten **Asbest- und Gummi-Werke Martin Merkel, G. m. b. H., Hamburg-Wilhelmsburg,** blicken am 1. März ds. Js. auf ein 25jähriges Bestehen zurück. Aus kleinen Anfängen hervorgegangen, konnte sich das Werk dank der Tatkraft, Tüchtigkeit und des Weitblicks seines Gründers, des Herrn H. M. Merkel, der auch heute noch als Chef an der Spitze des Unternehmens steht, zur heutigen Bedeutung emporarbeiten. Zahlreiche Angestellte und Arbeiter stehen dem Jubilar in freudiger Arbeit zur Seite. Das Werk befaßt sich in der Hauptsache mit der Herstellung von sogenannten Stopfbüchsenpackungen und Dichtungsmaterialien für Dampfmaschinen, sowie von technischen Gummiwaren aller Art. Die Schutzmarke „Meisterschaft" gilt überall in Fachkreisen als Kennzeichen durchaus erstklassiger Qualität. Möge das Unternehmen sich in der gleichen Weise wie bisher fortentwickeln!

* * *

Am 1. März kann die in der Branche bestens bekannte Firma **Hermann Wendt, Berlin,** Kreuzbergstraße 11, auf ein 50 jähriges Bestehen zurückblicken. Die Firma wurde vom Vater des jetzigen Inhabers am 1. März 1874 begründet. Herr Hermann Wendt, weiten Kreisen als führender Sportsmann bekannt, hat seine Firma seit Jahrzehnten, allen Fortschritten anpassend, stets auf voller Höhe erhalten, so daß die Firma schon im Hinblick auf ausgedehnte vorzügliche Beziehungen zur gesamten Großindustrie im Vordergrunde steht. Durch ihren in Fachkreisen geschätzten Spezialartikel „Original Fibrola-Asbestschiefer" ist es der Firma gelungen, das ausgedehnte Feld ihrer Wirksamkeit noch wesentlich zu vergrößern. Wir wünschen der Firma Hermann Wendt, als einer der ältesten unserer Branche, eine gute Weiterentwicklung und ferneres Blühen und Gedeihen.

Grundsätze des Reichsgerichts zum Vertragsrecht.

Von Rechtsanwalt und Notar Dr. **Starke**, Berlin.

Kaufannahme mittels Telegramm unter Zusatz: „Brief folgt".

Es wird im kaufmännischen Leben nicht genügend beachtet, daß nur diejenige Annahme einer Offerte zum Vertragsabschluß führt, die die Annahme in uneingeschränkter Form erklärt und ihr nicht Zusätze anfügt, die die Unbedingtheit der Annahme irgendwie in Zweifel stellt. Es gilt dies bei telegraphischen Annahmeerklärungen von dem häufig gebrauchten Zusatz „Brief folgt", bei dessen Anwendung daher große Vorsicht obwalten muß.

Der von dem Reichsgericht entschiedene Fall (R.G. Bd. 105, S. 8—16) war: Beklagte bot telegraphisch am 27. Januar 1920 freibleibend gewisse Waren an. Am 29. Januar erwiderte Klägerin durch dringendes Telegramm: „Kaufen hierdurch drahtlich offerierte Waren, Brieffolge". Am gleichen Tage schrieb sie an die Beklagte einen Eilbrief des Inhalts: „Bestellen wir Ihnen auf Grund umstehender Lieferungsbedingungen, im übrigen gemäß Ihrem Telegramm vom 27. d. M. und unserem heutigen dringenden Telegramm die von Ihnen telegraphisch angebotenen Waren . . .". In den auf der Rückseite des Schreibens abgedruckten „Lieferungsbedingungen" waren nun verschiedene Bedingungen, insbesondere Zahlungsbedingungen enthalten, auf die Klägerin sich im Verlauf der geschäftlichen Verhandlungen stützte, die Beklagte aber nicht anerkennen wollte.

Das Reichsgericht führt nun hierzu aus:

„Keinesfalls durfte das Telegramm der Klägerin vom 29. Januar und im besonderen dessen Schlußwendung „Brieffolge" (gleich Brief folgt) dahin gewertet werden, daß der Inhalt des klägerischen Vertragsangebots sich ausschließlich nach diesem Telegramm, zusammengehalten mit dem vom 27. Januar, bestimme, der Wendung „Brieffolge" aber nur die Bedeutung der Ankündigung einer brieflichen Bestätigung des eigenen Telegramms der Klägerin zukomme. Mit dieser Würdigung und der daran sich anschließenden Ausführung, daß die Beklagte durch die Unterlassung alsbaldiger Erklärung auf das am 30. Januar bei ihr eingegangene Telegramm vom 29. Januar nach Treu und Glauben ihr Einverständnis mit dessen Inhalt kundgegeben habe und sich deshalb ohne Rücksicht auf das auch am 30. Januar empfangene Schreiben der Klägerin vom 29. Januar als annehmend behandeln lassen müsse, wird das Berufungsgericht der Bedeutung der Klausel „Brieffolge" nicht gerecht. Allerdings muß, wie das Reichsgericht schon wiederholt ausgesprochen hat, die Entscheidung über einen Telegrammzusatz wie „Brief folgt" grundsätzlich auf die Würdigung des einzelnen Falles abgestellt werden (vgl. Urteil des I. Zivilsenats vom 11. Mai 1921, I 387/20 und Seuff. Arch. Bd. 46 Nr. 177). Nicht minder richtig ist aber, daß im Zweifel auch dann, wenn über Ware und Kaufpreis Einverständnis herrscht, der Erklärende sich durch den Zusatz Abweichungen und Ergänzungen aller Art vorbehält und demgemäß die Annahme eines nur in der Vereinbarung über Ware und Preis begründeten festen Kaufvertrags mit der Maßgabe, daß bezüglich aller weiteren Punkte beim Ausbleiben einer Einigung die gesetzlichen Vorschriften maßgebend sein sollen, nicht gerechtfertigt erscheint (vergl. Staub-Koenige, Anhang zu § 361 Anm. 59 und Urteil des erkennenden Senats vom 11. April 1922, II. 598/21). Nur wenn die Umstände des Falles deutlich die Absicht der Vertragschließenden erkennen lassen, daß der Kaufabschluß als solcher schon auf Grund der Einigung über Ware und Preis ohne Rücksicht auf den Inhalt des vorbehaltenen Briefes und auf das Ergebnis der über die weiteren Punkte noch zu pflegenden Verhandlungen perfekt sein solle, ist es zulässig, der Klausel die abgeschwächte Bedeutung der bloßen Ankündigung brieflicher Bestätigung des Telegramms beizulegen."

Verzögerte Beantwortung eines Bestätigungsschreibens infolge Abwesenheit des Geschäftsführers.

Nach der Rechtsprechung des Reichsgerichts muß gegen eine Bestätigung des Vertrages, die den Inhalt der getroffenen Abmachungen zusammenfaßt, von der Partei, an die die Bestätigung gerichtet ist, sofort Widerspruch erhoben werden, falls sie mit deren Inhalt nicht einverstanden ist. Andernfalls gilt der Inhalt des Bestätigungsschreibens als genehmigt. Dem Reichsgericht (Bd. 105, S. 389/390) lag ein Fall vor, bei dem Klägerin behauptete, durch Fernsprecher am 7. April 1920 an Beklagte verkauft zu haben. Das gleichzeitige Bestätigungsschreiben der Klägerin vom 7. April 1920 blieb bis zum 15. dess. Monats unbeantwortet. Das Reichsgericht führt hierzu aus:

„Wenn das Oberlandesgericht daraus entnimmt, daß er (der Beklagte) mit dessen Inhalt einverstanden gewesen sei, so ist dem beizutreten. Die weitere Behauptung des Beklagten, er sei vom 7. bis 15. April verreist gewesen und habe deshalb die Verkaufsbestätigung der Klägerin erst nach seiner Rückkehr vorgefunden und zurückweisen können, kann die Verzögerung seiner Antwort nicht entschuldigen. Sie steht mit den Anforderungen in Widerspruch, die der Verkehr an die Geschäftsführung und Sorgfalt eines Kaufmanns stellt und im Interesse einer glatten Geschäftsabwicklung stellen muß. Der Beklagte nimmt für sich die Eigenschaft eines Großkaufmanns in Anspruch. Ein solcher darf die an ihn gerichteten Geschäftsbriefe nicht 7 oder 8 Tage lang unbeachtet liegen lassen. Er muß vielmehr bei so langer Abwesenheit für einen Vertreter oder dafür sorgen, daß ihm Briefe sofort nach Eingang nachgesandt werden, um etwa nötig werdende geschäftliche Erklärungen so schnell als möglich abgeben zu können."

Bei Unrichtigkeit der Schlußnote des Maklers muß gegenüber der Gegenpartei, nicht dem Makler gegenüber, sofort Widerspruch erhoben werden. (R.G. Bd. 105, S. 205/206.)

Aus den Gründen des Reichsgerichts:

„Wie festgestellt ist, hat der Makler W. die Worte „nach Wahl des Käufers" selbständig ohne Berechtigung in die Schlußnote aufgenommen. Es kommt somit darauf an, ob die Schlußnote vom Beklagten genehmigt worden ist. Bei Prüfung dieser Frage sieht das Berufungsgericht lediglich darauf, ob der Beklagte der Klägerin gegenüber widersprochen hat, einen Widerspruch gegenüber W. hält es für unerheblich, falls letzterer die Erklärung nicht an die Klägerin weitergegeben haben sollte. In dieser von der Revision bekämpften Ansicht kann dem Berufungsgericht nur beigetreten werden. Die Schlußnoten des Maklers haben denselben Zweck, wie Bestätigungsschreiben der Vertragschließenden selbst; sie sollen das Vereinbarte zusammenfassen. Nimmt eine Partei eine Schlußnote entgegen, ohne alsbald Widerspruch dagegen zu erklären, so wird die andere Partei nach § 346 HGB. nicht umhin können, darin eine Zustimmung zu dem Inhalte der Note zu erblicken (vergl. RGZ. Bd. 90, S. 168 mit Nachw.). Erklärungen, die einem Dritten gegenüber geäußert werden, können daran nichts ändern und ein Dritter in diesem Sinne ist jedenfalls der Regel nach auch der Makler. Der Makler als solcher hat den Vertragsschluß nur zu vermitteln; mit der Erteilung der Schlußnoten ist seine Tätigkeit zu Ende, eine Vertretungsmacht zur Entgegennahme von Widersprüchen kommt ihm nicht zu."

Unterschriften mittels gedruckter Firma, die von einem Angestellten vollzogen werden.

Am 27. Januar 1920 erhielt Klägerin eine mit dem gedruckten Namen der Beklagten unterzeichnete, von ihrem Buchhalter W. ausgefüllte Postkarte des Inhalts: „Auf Grund Ihrer werten Karte vom 23. d. M. werde ich in nächster Zeit eine Ladung an Ihre Adresse zum Versand bringen". Am 30. Januar 1920 übersandte darauf Klägerin Kaufbestätigung, die ihr der Buchhalter der Beklagten jedoch mit dem Bemerken zurückschickte, er sei zum Verkauf nicht berechtigt gewesen und habe das Geschäft in Abwesenheit des Geschäftsherrn abgeschlossen.

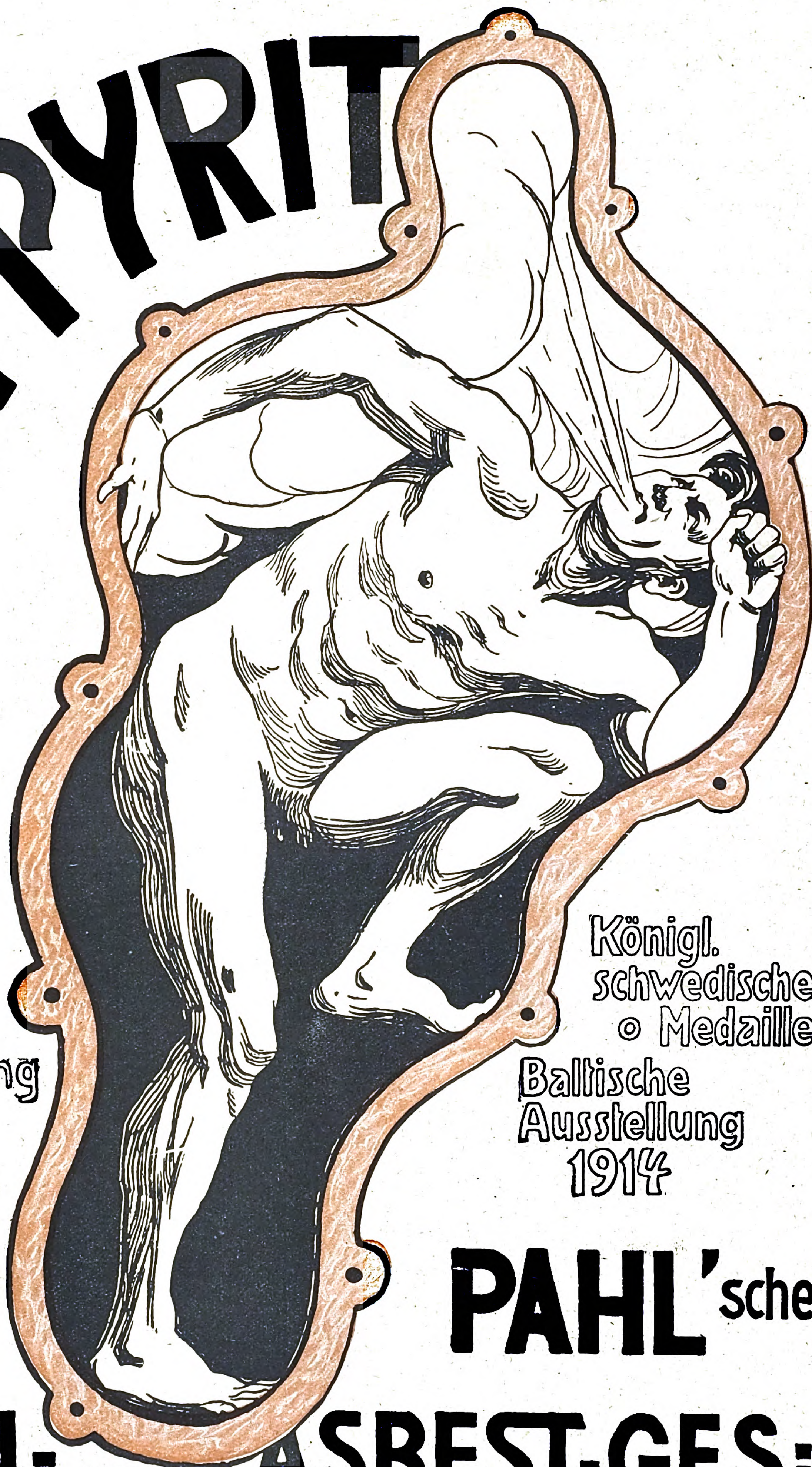
Klägerin erhob Schadensersatzansprüche. Das Reichsgericht billigte den von ihr vertretenen Standpunkt, indem es folgendes geltend machte (R.G. Band 105, S. 183—186):

„Unter den Parteien ist nicht streitig, daß der Vertrag zwischen ihnen durch die Zusage vom 27. Januar 1920 zustande gekommen sein würde, wenn sie wirksam erklärt worden wäre. Nun hat so, wie die Postkarte vom 27. Januar 1920 lautet, nicht der Angestellte W., sondern der Beklagte die Zusage erteilt. Nicht W., sondern der Beklagte selbst war nach der äußeren Erscheinung der Karte der Erklärende. Die mit dem gedruckten Namen des Beklagten unterfertigte Karte ist auch mit seinem Willen an die Klägerin gesandt worden; er wollte auf der Karte seine Erklärung an sie abgeben. Andererseits konnte die Klägerin der Karte nichts anderes entnehmen, als daß der Geschäftsinhaber, dessen Name unterzeichnet war, ihr Gebot angenommen habe. . . . Es würde zu einer bedenklichen Gefährdung der Rechtssicherheit und des Vertrauens im geschäftlichen Verkehr führen, wenn es genügen sollte, einen geschlossenen Vertrag damit in Frage zu stellen, daß der Angestellte des einen Vertragsteils den von ihm geschriebenen Brief, der den Namen des Prinzipals unterschrieben oder gedruckt trägt, widerruft oder seinen Inhalt sonst als unrichtig bezeichnet, ohne daß der Prinzipal selbst hierzu eine Erklärung abgibt. Dem Gegner wäre für den Verlust des Vertragsrechtes vielfach kein Ersatz in einem unsicheren Entschädigungsanspruch geboten, sowohl wegen des schwierigeren Beweises, als auch weil die Frage des Verschuldens beim Vertragsschluß wie die Anwendbarkeit des § 278 BGB. nicht außer allem Zweifel stünde, und das Bürgerliche Gesetzbuch außerhalb des Vertrags keine Haftung für fahrlässige Vermögensschädigung kennt. Die Auffassung des Berufungsgerichts könnte daher bei den heutigen wilden Preisschwankungen für manchen Kaufmann eine Versuchung bilden, je nach der Preisbewegung (Konjunktur) seinen Angestellten mit der Behauptung vorzuschicken, er habe etwas anderes geschrieben, als ihm aufgetragen war."

Die Gefahren der Akkreditivstellung für den Käufer. (R. G. Band 105, S. 33 ff.)

Das Reichsgericht macht hierüber folgende Ausführungen:

„Nach der ständigen, die Auffassung der Handelskreise wiedergebenden Rechtsprechung des Reichsgerichts hat der Käufer, der ein Akkreditiv bei der Bank des Verkäufers zu dessen Gunsten gegen Duplikatfrachtbrief stellt, dafür zu sorgen, daß das Akkreditiv rechtzeitig gestellt wird, was erst geschehen ist, wenn die Bank den Verkäufer benachrichtigt, daß das Geld eingegangen sei und zu seiner Verfügung stehe. Versehen der Bank hierbei hat der Akkreditierende zu vertreten, auch wenn er das Akkreditiv auf Verlangen des Käufers bei dessen Bank gestellt hat. (RGZ. Bd. 102, S. 155; 103 S. 3762 JW 21, S. 312; VI 277/21; VI 408/21; VI 439/21; VI 522/21.) Entsteht doch dadurch, daß der Käufer den Kaufpreis an die Bank des Verkäufers mit der Auflage überweist, ihn dem Verkäufer gegen Duplikatfrachtbrief auszufolgen, zwischen dem Käufer und der Bank ein Auftragsverhältnis kraft dessen die Bank den Betrag dem Verkäufer nur gegen Aushändigung des Duplikatfrachtbriefs zahlen oder gutschreiben soll. Der Auftrag umfaßt nach der Natur der Sache auch die seine Ausführung vorbereitenden Handlungen, insbesondere, was hier in Betracht kommt, die Pflicht der Bank, dem Verkäufer keine falschen Angaben über den Eingang des über-


POLYPYRIT
Grand
o Prix
Weltausstellung
Brüssel
1910
Turin 1911
Königl.
schwedische
o Medaille
Baltische
Ausstellung
1914
PAHL'sche
GUMMI- und ASBEST-GES:
m·b·H· DÜSSELDORF-RATH

wiesenen Geldes zu machen. Im Verhältnis zwischen dem Käufer und dem Verkäufer ist die Bank, als mit der Zahlung beauftragt, Erfüllungsgehilfin des Käufers, und dieser hat für ihr Versehen in Ausführung des Auftrags einzustehen." (lp)

Umtausch der K-Schätze in Goldmark-Schatzanweisungen.

Nach der zweiten Durchführungsverordnung zur Verordnung des Reichspräsidenten zur Erstattung der englischen Reparationsabgabe können an Stelle der bisher als Entschädigung für die englische Reparationsabgabe gewährten K-Schatzanweisungen neue kurzfristige, auf Goldmark lautende Schatzanweisungen ausgegeben werden, die in vier Abschnitte eingeteilt sind. Die Abschnitte werden jeweils am 1. Oktober und 1. April, erstmalig am 1. Oktober 1924, eingelöst. Bei der ersten Einlösung erhält der Inhaber für den ersten Abschnitt 100 Prozent, für den zweiten Abschnitt 105 Prozent seines Nennwertes, für den dritten Abschnitt 110 Prozent und für den vierten Abschnitt 115 Prozent. Die neuen Goldschatzanweisungen lauten mindestens auf einen Betrag von 40 Goldmark, die einzelnen Abschnitte demnach mindestens auf 10 Goldmark. Spitzenbeträge werden den Exporteuren wie bisher auf einem unverzinslichen Goldmarkkonto gutgeschrieben, bis sie den Betrag von 40 Goldmark erreicht haben. Alsdann werden sie mit einer Goldschatzanweisung vergütet. Wird der Mindestbetrag bis zum Ablauf von drei Monaten nicht erreicht, so erfolgt Barzahlung. Ein Entschädigungsberechtigter, der K-Schatzanweisungen erhalten hat, kann sie bei der Friedensvertragabrechnungsstelle gegen die neuen Schatzanweisungen umtauschen. Sollte er die K-Schatzanweisungen bereits veräußert haben, so muß er sie zurückkaufen. Er ist jedoch nicht verpflichtet, bei der Friedensvertragabrechnungsstelle dieselben K-Schatzanweisungen einzureichen, die er erhalten hat, es genügt vielmehr Einreichung von K-Schatzanweisungen im selben Nennbetrage. Nach dem 30. April 1924 werden die K-Schatzanweisungen von jedem Inhaber gegen Aushändigung der neuen Schatzanweisungen zurückgenommen. Bei diesem Umtausch wird jedoch die K-Schatzanweisung nur zu 75 Prozent berechnet. Infolge dieser Maßnahme ist anzunehmen, daß der Kurs der Schatzanweisungen nicht über 75 Prozent hinausgeht, so daß der Entschädigungsberechtigte voraussichtlich ohne Kursverlust in der Lage ist, sich die zum Umtausch erforderlichen Schatzanweisungen zurückzukaufen. Soweit für Reparationssachlieferungen, für die nach der Verordnung vom 29. Oktober 1923 die Zahlungen allgemein ausgesetzt sind, im Einzelfalle ausnahmsweise noch Zahlung geleistet wird, erfolgt diese gleichfalls durch die obengenannten Schatzanweisungen. Die Entschädigung für Liquidations- und Gewaltschäden erfolgt ebenfalls in denselben Schatzanweisungen, jedoch mit gewissen Abweichungen in der Zahlungsregelung, die sich aus der Verschiedenheit des Entschädigungsverfahrens und der Geschädigtenkreise ergeben.

Der in dieser Verordnung vorgesehene Umtausch der bei Einlösung englischer Reparationsgutscheine ausgegebenen K-Schatzanweisungen findet ausnahmslos beim Reichskommissariat für Reparationslieferungen statt. Die K-Schatzanweisungen nebst Identitätsnachweis (Abrechnungsschreiben der Friedensvertragabrechnungsstelle, Nummerverzeichnis der eingereichten Anweisungen und Umtauschantrag) sind einzusenden an das Reichskommissariat für Reparationslieferungen (Abteilung Friedensvertragabrechnungsstelle), Berlin W 9, Potsdamerstr. 10/11. Mit dieser Stelle ist auch der gesamte einschlägige Schriftwechsel zu führen. Um Verzögerungen zu vermeiden, wird gebeten, von Zuschriften an die bisher zuständige Stelle, die Friedensvertragabrechnungsstelle G. m. b. H., Charlottenburg 2, Berlinerstr. 17, in dieser Angelegenheit abzusehen. Mit dem Beginn des Umtausches kann vor Anfang März d. J. nicht gerechnet werden, da die neuen kurzfristigen Schatzanweisungen von der Reichsschuldenverwaltung nicht früher geliefert werden können. Der genaue Termin wird noch bekanntgegeben werden. Die Friedensvertragabrechnungsstelle G. m. b. H., Charlottenburg 2, Berlinerstr. 17, wird am 31. März 1924 aufgelöst. Ihre Geschäfte gehen auf das vorgenannte Reichskommissariat über. Vom 1. April 1924 ab sind englische Reparationsgutscheine dort einzureichen. Dort sind auch vom 1. April 1924 ab die bis dahin noch nicht eingelösten, von der Friedensvertragabrechnungsstelle G. m. b. H. gemäß § 8 Absatz 1 der Durchführungsverordnung vom 26. November 1923 ausgestellten Anweisungen vorzulegen.

Weitere Verordnung betr. die englische Reparationsabgabe.

Herabsetzung von 26 auf 5 Prozent.

Wir haben bereits vor kurzem an dieser Stelle auf die Verlängerung der Fristen für die Anmeldung von Lieferungsverträgen nach England und für die Einreichung der von der englischen Regierung ausgestellten Gutscheine hingewiesen. Mit Wirkung vom 15. Februar ist nun zur Regelung dieser Angelegenheiten eine zweite Verordnung über die Aussetzung der Zahlungen zur Erstattung der von der englischen Regierung erhobenen Reparationsabgabe in Kraft getreten. Nach dieser Verordnung gilt die Außerkraftsetzung nicht für Reparationsabgaben im Zusammenhang mit Lieferungsverträgen, die bei Inkrafttreten dieser Verordnung bereits abgeschlossen sind, sofern die Verträge binnen einer Frist von zwei Wochen vom Inkrafttreten der Verordnung an bei der Friedensvertragabrechnungsstelle G. m. b. H., Charlottenburg, Berlinerstr. 17, unter Beifügung einer beglaubigten Abschrift angemeldet und die im Vereinigten Königreich über die Reparationsabgabe ausgestellten Gutscheine bis zum Ablauf des 31. Dezember 1924 bei der Friedensvertragabrechnungsstelle vorgelegt werden. Der Reichsminister der Finanzen ist ermächtigt, in besonderen Fällen auch für später vorgelegte Reparationsgutscheine Entschädigung zu gewähren. Soweit die Anmeldung von Lieferungsverträgen unterblieben ist, weil auf Grund der Verordnung vom 15. November in der bisherigen Fassung die Frist für die Einreichung der Reparationsgutscheine mit dem 31. März 1924 ablief, wird eine Nachfrist für die Anmeldung bis zum Ablauf von zwei Wochen nach dem Inkrafttreten dieser Verordnung gewährt.

Ferner hat die deutsche Regierung mit der englischen Regierung ein Abkommen über die Herabsetzung der 26prozentigen Reparationsabgabe auf 5 Prozent geschlossen. Das Abkommen ist am 26. Februar für alle diejenigen Waren in Kraft getreten, die an oder nach diesem Tage nach England eingehen. Die Erhebung erfolgt genau in der bisherigen Weise in England. Die deutsche Regierung hat sich bereit erklärt, die deutschen Exporteure zu einem späteren Zeitpunkte schadlos zu halten und außerdem auf dem Verordnungswege zu dekretieren, daß, wenn diese Abgaben ganz oder teilweise dem britischen Importeur belastet werden, der deutsche Exporteur seinen Rückerstattungsanspruch verliert und außerdem unter Strafe gestellt wird. Die deutsche Regierung wird den deutschen Exporteuren alle Beträge zurückvergüten, die in der Zeit vom 17. November bis 26. Februar für in England gelandete Waren erhoben worden sind, und zwar in Dollar-Schatzanweisungen gemäß Verordnung (Nr. 2) vom 9. Februar 1924. Das gilt für alle Fälle (sowohl mit Bezug auf alte Kontrakte vor dem 17. November, als auch auf neue Kontrakte seit dem 17. November), in denen die Beträge nicht bereits in bar oder in Dollar-Schatzanweisungen vergütet sind. In den Fällen, wo die Abgaben in den alten K-Schatzanweisungen vergütet worden sind, wird die deutsche Regierung gegen Präsentation der alten Schatzanweisungen den Umtausch in neue Schatzanweisungen gemäß Verordnung vom 9. Februar fortsetzen (s. S. 352). Es herrscht Uebereinstimmung darüber, daß die zurückerstatteten Beträge den anspruchsberechtigten Parteien zufließen sollen.

Wässerige Lösungen von koaguliertem Kautschuk, Balata und Guttapercha. In „Chemiker-Zeitung" vom 24. Dezember 1923, Seite 897, behauptet Dr. Paul Alexander ein Prioritätsrecht gegenüber der Angabe von W. B. Pratt: „Als erster eine wirkliche Lösung von koaguliertem Kautschuk in Wasser verwirklicht" zu haben. Dr. Alexander hat derartige wässerige, natürlichem Kautschukmilchsaft durchaus entsprechende Lösungen bereits im Jahre 1905 aus Rohkautschuk und auch aus vulkanisiertem Kautschuk gewonnen und das Verfahren in Deutschland, Belgien, England, Kanada, Frankreich, Oesterreich, Vereinigten Staaten sich schützen lassen. Auf der Kautschukausstellung in London 1911 stellte die Firma Max Fränkel & Runge in Spandau größere Mengen wässeriger, aus Rohkautschuk und Vulkanisat bereiteter Kautschuklösungen aus. Der Weg, auf dem Pratt zu wässerigen Kautschuklösungen gelangte, stimmt mit den Angaben in den Patentschriften für Dr. Alexander im wesentlichen überein. Das Verfahren verläuft ohne Oelsäure als Schutzkolloid.

Fragekasten.

Deckungskauf.

Anfrage: Der Inhaber einer Wagenfabrik machte mir am 30. Nov. Offerte in Wagen. Als er mir die Preise für seine Wagen nannte und mir ferner erklärte, Lieferung kann prompt erfolgen, auch könnte ein Teil schon am 1. Dez. abgehen, er habe genügend Arbeitskräfte, seine Fabrik sei vergrößert, sagte ich ihm, daß ich 50 Stück Wagen wünsche. Wir vereinbarten den Preis pro Wagen netto ab Station, also einschließlich Anrollspesen zur Bahn. Ich machte den Lieferanten dabei extra aufmerksam, daß die Wagen aber bis zum 15. Dez. ausgeliefert sein müßten, sonst bestelle ich bei meinem bisherigen Lieferanten. Er versicherte mir daraufhin nochmals, ich könne die Wagen bis dahin erhalten. Ich übergab ihm einen Auftrag auf 50 Wagen zu festen Preisen, zahlbar sofort nach Abgang und Eingang der Ware in M. in Scheck. Lieferung nach Station M. Auslieferung bis 15. Dez. 1923. Teilsendung von mindestens 12 Stück und mehr auf einmal. Am 8. Dez. schrieb ich an die Firma und bat, von den 50 Wagen 12 Stück an zwei Firmen direkt abzusenden. Am 16. Dez. erhielt ich Rechnung über diese 12 Wagen und 1 Blatt Lieferungsbedingungen. Ich erbat Angabe, ob die restlichen 38 Wagen an mich abgegangen seien. Der Lieferant erklärte, er könne diese nicht senden, da Eisen teurer geworden sei, ich müßte ihm schreiben, ob er zu Tagespreisen liefern solle. Ich lehnte diese Forderung sowie die Lieferungs- und Zahlungsbedingungen ab und verwies auf meinen schriftlichen Auftrag. Ich stellte zugleich eine Nachlieferungsfrist bis 23. Dez. Zugleich habe ich Deckungskauf für die restlichen 38 Wagen bewirkt. Da die erste Teilsendung laut Rechnung vom 14. Dez. noch nicht bei meinen Kunden eingegangen war, leistete ich noch keine Zahlung, sondern wollte den Betrag bei der Deckungskaufrechnung mit verrechnen. Wie stelle ich mich zu der Firma? Muß ich ihr nochmals eingeschrieben schreiben? Kann ich Abschrift der Rechnung über den Deckungskauf der Firma zusenden sowie den mehrgezahlten Betrag von der Firma abzüglich Rechnung vom 14. Juni einfordern, Klage beim zuständigen Gericht der Firma erheben, sowie Zahlung von Verzugszinsen in Höhe meines Bankdiskonts und aller Anwalts- und Gerichtskosten fordern? Wie erhalte ich am besten und schnellsten die Restlieferung entweder zu den vereinbarten Preisen oder den Mehrbetrag laut Deckungskaufrechnung von der Firma.

Antwort: Falls der Lieferfirma mit der gestellten Frist angedroht ist, daß die Käuferin nach Ablauf der Frist Lieferung nicht mehr annehmen, sondern Schadenersatzansprüche geltend machen würde, braucht sie eine spätere Lieferung nicht mehr abzunehmen. Sie kann vielmehr im vollen Umfange Schadenersatzanspruch erheben. Falls sie diesem Schadenersatzanspruch vorgenommene Deckungskäufe zugrunde legen will, muß sie der Lieferfirma mitteilen, bei wem und zu welchem Preise sie die Deckungskäufe vorgenommen hat. Zur Uebersendung der Rechnung ist sie nicht verpflichtet. Doch dürfte es sich empfehlen, falls die Lieferfirma es verlangt, ihr Kopien der Rechnungen zu übersenden. Mit ihrem Schadenersatzanspruch kann die Käuferin gegen Ansprüche, welche die Lieferfirma auf Bezahlung früherer Ware hat, aufrechnen. Die Aufrechnung muß die Käuferin, ebenso die Höhe des Schadenersatzanspruches, den sie geltend macht, anzeigen und sie gleichzeitig auffordern, das Guthaben innerhalb kurzer Frist an sie zu überweisen. Bleibt die Lieferfirma mit der Zahlung in Verzug, so kann die Käuferin allen Schaden, den sie infolge der Nichtzahlung seit dem Fälligkeitstage erleidet, der Lieferfirma berechnen. Die Forderung auf Verzugszinsen in Höhe des Bankdiskonts ist hiernach berechtigt. Reguliert die Firma im guten nicht, so bleibt nichts anderes übrig, als sie am Sitz ihrer geschäftlichen Niederlassung zu verklagen. Dr. St.

* * *

Provisionsabrechnung.

Anfrage: Ich vertrete seit Jahren eine größere Firma, die laut Vertrag die Provision halbjährlich abrechnete. Durch die Geldentwertung veranlaßt, verrechnete mein Haus seit einiger Zeit die Provision jeden Monat. In Wirklichkeit zog sich die Verrechnung jedoch noch zwei bis drei Monate hin, jedenfalls erfolgte die Provisionsüberweisung (abgesehen von kleinen Abschlagszahlungen) meist erst 8 bis 12 Wochen nach Lieferung oder Rechnungsausstellung. Da nun mein Haus alle Rechnungen in Goldmark resp. in Dollar ausstellte und die Zahlung „Sofortige Kasse bei Erhalt der Rechnung in Papiermark" ist, so frage ich an, ob meine Forderung, „vom Goldmark-Rechnungsbetrag mir meine Provision laut Goldmark in Papiermark auszuzahlen, falls die Provision nicht sofort oder spätestens 1 bis

2 Tage nach Eingang des Rechnungsbetrages überwiesen sei" berechtigt ist, und ob mein Haus mich für die durch späte Provisionsüberweisung entstandenen großen Verluste schadlos halten muß. (Die Provision muß also am Ueberweisungstage laut Dollarstand vergütet werden.)

Antwort: Nach der gesetzlichen Vorschrift des § 88 Abs. 4 Handelsgesetzbuch, hat allerdings die Abrechnung, soweit nichts anderes vereinbart ist, am Schluß jeden Kalenderhalbjahres zu erfolgen. Allein diese Gesetzesvorschrift ist unter den veränderten Verhältnissen als veraltet anzusehen. Es muß geradezu als ein Verstoß gegen Treu und Glauben bezeichnet werden, sich heute auf die Vorschrift zu beziehen. Verkauft die Lieferfirma in Goldmark, so muß sie auch dem Vertreter Provision in Goldmark vergüten. Bei der Umrechnung ist der Tag der Zahlung als maßgebend zugrunde zu legen. Es muß auch unter den heutigen Verhältnissen als billig angesehen werden, daß die Lieferfirma sofort, nachdem das Geschäft durch Zahlung erledigt ist, dem Vertreter Abrechnung erteilt, sonst muß sie von dem Goldmarkbetrag Zinsen zahlen, da sie mit dem Geld des Vertreters arbeitet. Dr. St.

Vom Weltmarkt.

Die Automobilproduktion der Vereinigten Staaten. Die Zahl der hergestellten Automobile belief sich 1923 auf 4 009 323 gegen 2 586 049 im Jahre 1922. Die Gesamtzahl der in den Vereinigten Staaten in Betrieb stehenden Motorwagen beträgt 14,5 Millionen. Die Farmer besitzen 30 Prozent aller Automobile. Im Verhältnis zur Bevölkerung gibt es die meisten Automobile in den Kleinstädten mit einer Bevölkerung von 1000 bis 5000 Einwohnern. Hier kommt auf jede vierte Person ein Wagen.

rg. **Finnlands Einfuhr in 1923** betrug an Gummischuhen 248 (in 1922: 179) tons im Werte von 12,1 (6,3) Mill. Fmk, an Automobilen 1309 (in 1922 nur 360), Kraftfahrrädern 1708 (354), Fahrrädern 13 317 (5387) Stück.

Die Asbestausfuhr aus Kanada stellte sich im Betriebsjahr 1922/23 (Oktober bis Ende September) auf 203 762 tons mit 8 339 485 $ Wert.

rg. **Portugiesisch-Westafrikas (Angolas) Rohgummi-Ausfuhr,** einst bei weitem die wichtigste Ausfuhrware, ist jetzt auf die 15. Stelle in der Ausfuhrliste gefallen und beträgt nur etwa 3 Prozent dieser Ausfuhr vor dem Krieg.

rg. **Englands Gummisohlenverbrauch.** In einer Versammlung des Vereins der Schuhbranche in Northampton erwähnte der Direktor der Rubber Growers' Association, daß im Jahre 1923 allein in England etwa 2500 tons Gummi zum Verbrauch als Schuhsohlen verkauft wurden. Ferner wies er darauf hin, daß es bisher nicht gelungen ist, mit Erfolg Rohgummi schon im ersten Stadium auf den Pflanzungen zu färben.

Großbritanniens und Nordirlands Einfuhr an Radreifen und Luftschläuchen in der Zeit vom 1. Januar bis 30. September 1923 (3/4 Jahr) stellte sich nach Angaben der Tyre Association in Stück und £-Werte wie folgt: Pneumatikdecken 1 030 288 mit 2 288 982, davon dem Werte nach aus Frankreich für 544 587, Vereinigte Staaten 728 736, Italien 564 335, Kanada 296 425, Deutschland 56 505, Schweiz 51 104 und Belgien 26 875. Innenschläuche wurden eingeführt 1 747 505 mit 288 285 Wert, davon aus Frankreich für 100 661, Vereinigte Staaten 94 578, Kanada 44 401, Deutschland 32 788. Die Einfuhr an Vollreifen stellte sich auf 44 879 Stück mit 184 579 £ Wert, davon aus den Vereinigten Staaten für 94 930, Frankreich 33 802, Italien 16 687, Deutschland 14 857, Belgien 13 322. Nach „The India Rubber Journal" vom 10. November 1923, Seite 2.

rg. **Schwedens Einfuhr im Jahre 1923** betrug in tons: Rohgummi 1415 (1268), Gummischuhe 117 (105), alle andern Weichgummiwaren 2240 (2165), wasserdichte Teppiche (andere als mit Kautschuk) einschließlich Linoleum 6144 (4449), Röhren und -teile aus nicht schmiedbarem Gußeisen 17 096 (15 346), gewalzte oder warmgezogene unbearbeitete Röhren 13 872 (12 209) t; elektrische Generatoren, Motoren, Akkumulatoren für 4,09 (4,02) Mill. Kr., elektrische Stromsteller, Sicherheitsapparate usw. 730 (694) t. — Ausgeführt wurden an schwedischen Erzeugnissen: Gummischuhe 523 (314) t, Kautschukabfälle und Altgummi 271 (245) t; Telephon- und Telegraphenapparate für 8,18 (8,28) Mill. Kr., Kugel- und Rollenlager für 10,35 (7,05) Mill. Kr.

Die Beiträge zur Berufsgenossenschaft der chemischen Industrie.

In letzter Zeit sind mehrfach Beschwerden gegen die Höhe der an die Berufsgenossenschaft der chemischen Industrie zu zahlenden Beiträge erhoben worden. Demgegenüber sieht sich die Berufsgenossenschaft veranlaßt, folgende Aufklärungen zu geben:

Die Mitglieder sind im Irrtum, wenn sie glauben, daß die bisher erhobenen Beiträge im Vergleich mit den Sätzen der Vorkriegszeit übermäßig hoch seien. Früher wurden Beiträge nur einmal im Jahre angefordert, indem die Aufwendungen des Vorjahres einfach umgelegt wurden. Mit dem Ertrag der Umlage wurden dann die im wesentlichen gleich hohen Aufwendungen des laufenden Jahres bestritten. Infolge der Geldentwertung waren die Berufsgenossenschaften indessen vom Ende des Jahres 1922 ab gezwungen, auf die Beiträge schon im Laufe des Jahres Vorschüsse einzuziehen. Wenn die Firmen aber die Summe der Vorschüsse, die sie für das Jahr 1923 geleistet haben und mit denen die Mitgliederbeiträge für das Jahr 1923 abgegolten sind, auf Goldmark umrechnen und sowohl absolut als an der Lohnsumme gemessen mit der Höhe der Beiträge vor dem Kriege vergleichen, werden sie im allgemeinen erkennen müssen, daß der auf die Lasten der Unfallversicherung entfallende Teil ihrer Unkosten nicht gestiegen ist.

Bei der Ende des vergangenen Jahres beschlossenen Neuregelung war es nun allerdings erforderlich, die Sätze, die für die Vorschußerhebung während der ersten Monate des Jahres 1923 gelten, in ungewöhnlicher Höhe festzusetzen. Dies hat seinen Grund darin, daß das Reich gegen Ende des Jahres 1923 eine Aenderung in der Erhebung der von der Berufsgenossenschaft zu leistenden Postvorschüsse eintreten ließ. Während bisher am Jahresanfang als Postvorschuß ein Betrag zu zahlen war, der auf Grund der Entschädigungsleistungen des verflossenen Jahres — ohne Berücksichtigung etwa eintretender Geldentwertung — errechnet wurde, ist die Berufsgenossenschaft jetzt gesetzlich verpflichtet, an die Postverwaltung monatlich im voraus Vorschüsse nach Maßgabe der laufenden Entschädigungslast zu entrichten. Diese Vorauszahlungen sowie die Zurückerstattung aller während des Jahres 1923 aufgelaufenen von der Post verauslagten Beträge stellten naturgemäß ganz gewaltige Anforderungen an die finanziellen Mittel der Berufsgenossenschaft. Sie mußten aber aufgebracht werden, da andernfalls die Einstellung der Rentenzahlungen nicht zu vermeiden gewesen wäre. Die jetzigen Sätze für die Vorschüsse sind aber nicht für die Dauer, sondern nur für so lange Zeit in Aussicht genommen, als es der Bedarf der Berufsgenossenschaft unbedingt erfordert. Es besteht die bestimmte Aussicht, daß schon vom Monat März ab eine wesentliche Herabsetzung Platz greifen kann. Die jetzt erhobenen Vorschußbeträge werden auf die Mitgliederbeiträge für das Jahr 1924 angerechnet. Wie hoch sich die letzteren endgültig stellen werden, wird sich erst nach Ablauf des Jahres nach Durchführung des regelmäßigen Umlageverfahrens herausstellen. Erst dann ist es auch möglich, einen Vergleich mit den Sätzen der Vorkriegszeit anzustellen.

Leider muß heute schon festgestellt werden, daß mit einer Zurückführung der Beiträge auf die Sätze der Vorkriegszeit in absehbarer Zeit nicht gerechnet werden kann. Wenn auch die Verwaltungskosten durch Verringerung der Angestelltenzahl und Sparmaßnahmen auf anderen Gebieten herabgesetzt werden konnten und auch die reinen Rentensätze dauernd niedriger sein werden als im Frieden, so ist doch die relative Höhe der von der Berufsgenossenschaft zu tragenden gesamten Entschädigungslast noch auf viele Jahre hinaus größer als im Frieden infolge der zahlreichen schweren Unfälle, die sich in der chemischen Industrie während des Krieges (Explosionen usw.) und in der Nachkriegszeit (hauptsächlich in Munitionsentladebetrieben) zugetragen haben. Die Anzahl der zu entschädigenden schweren Unfälle hat sich um etwa 2500 vermehrt. Demgegenüber ist die gegenwärtig für die chemische Industrie in Betracht kommende Gesamtlohnsumme infolge geringerer Beschäftigung (Stillegung und Einschränkung von Betrieben) und geringerer Goldmarklöhne gegenüber der Zeit vor dem Kriege wesentlich zurückgegangen. Wenn also der Betrag der gesamten von der Berufsgenossenschaft zu leistenden Aufwendungen gegenüber dem Frieden keine wesentliche Minderung erfahren hat, andererseits die für die Beitragsleistung in Betracht kommende Gesamtlohnsumme erheblich niedriger ist, müssen die von den einzelnen Betrieben an die Berufsgenossenschaft abzuführenden — je nach der Gefahrziffer verschieden abgestuften — Vomhundertsätze der Löhne und Gehälter höher sein als in der Vorkriegszeit. In demselben Umfange, in dem der Beschäftigungsgrad in der chemischen Industrie zunehmen wird, werden sich die Sätze der an die Berufsgenossenschaft zu leistenden Beiträge ermäßigen. (f)

Unserer heutigen Ausgabe der „Gummi-Zeitung" sind Prospekte der folgenden Firmen beigefügt: **Gummiwarenfabrik M. Steinberg, Köln-Lindenthal,** über Gummiwaren; **Wwe. Karl Fischer G. m. b. H., Barmen,** über Ideal-Binde „Monopol"; **Louis Elstermann & Co.,** Zigarren- und Tabakfabrik, **Bremen; Franz Schulte, Spezialvertrieb Obst'scher Werke, Berlin SW 68,** Schützenstr. 38, über den neuen „Brockhaus", Handbuch des Wissens in vier Bänden. Auf diese Beilagen weisen wir unsere Leser hierdurch besonders hin.

Geschäftsbericht.

Peters Union Aktiengesellschaft in Frankfurt a. M.

Das am 30. September 1923 zu Ende gegangene 19. Geschäftsjahr unserer Gesellschaft brachte auch uns diejenigen Schwierigkeiten, die im gleichen Zeitraum ein großer Teil der deutschen Industrie erlitt.

Das Inlandsgeschäft gestaltete sich in den ersten Monaten des Geschäftsjahres noch recht erfreulich. Der im Monat Januar erfolgte Ruhreinbruch legte jedoch den Verkauf in einem der wichtigsten Verbrauchsgebiete nahezu vollständig still, ferner beeinflußte der von der Regierung von Mitte Februar bis Mitte April durchgeführte Versuch der Markstabilisierung in seinen Folgen den Geschäftsgang auch unserer Industrie ungünstig. Der Sommer brachte dann wieder ein recht befriedigendes Geschäft, während es gegen den Herbst hin erneut merklich abflaute. Die Preise waren durchweg bei steigendem Markverfall in ihren Folgen unbefriedigend. Unser Exportgeschäft wurde im Berichtsjahr weiter ausgebaut. Unsere Zahnradreifen erfreuten sich als Bereifung für Personenwagen wie für Lastwagen und Motorräder nach wie vor des Beifalls unserer Kundschaft; wir konnten wieder eine Reihe in- und ausländischer Siege buchen. Die Beschaffung der zur Fabrikation und Aufrechterhaltung der Betriebe erforderlichen Roh- und Betriebsmaterialien machte uns keine Schwierigkeiten, wobei jedoch die zeitweise unverhältnismäßig hohen Kohlenpreise unsere Betriebsunkosten ungünstig beeinflußten.

Die Rohgummipreise waren im Berichtsjahre verhältnismäßig starken Schwankungen unterworfen. Während im Oktober 1922 der niedrigste Preis 8¾ d per lb. war, betrug er im Januar und Februar 1923 -/1/6 £ und sank per Ende September auf -/1/4 £. Aehnlichen Schwankungen waren die Preise für Baumwollstoffe unterworfen.

Wir halten uns, auch im Interesse unserer Beamten- und Arbeiterschaft, für verpflichtet, an dieser Stelle folgendes auszuführen: Solange das deutsche Volk, seine Volksvertretung und seine Regierung im Automobil noch einen Luxusartikel und nicht ein Verkehrsmittel sehen, und solange der Automobilbesitz mit hohen jährlichen und gelegentlichen starken Sonderbesteuerungen belastet wird, können die Automobil-Industrie und ihre Zubehörbranchen, welche hunderttausende Beamte und Arbeiter beschäftigen, nicht den Aufschwung nehmen, der im Interesse des ganzen deutschen Wirtschaftslebens notwendig ist.

Die in der Generalversammlung vom 8. Dezember 1922 beschlossene Erhöhung des Stammkapitals um insgesamt 160 000 000 M durch Ausgabe von 160 000 000 M mit den alten Stammaktien gleichgestellten Stammaktien ist inzwischen durchgeführt worden. Das aus dieser Transaktion herrührende Agio in Höhe von 38 763 792 800 M ist der gesetzlichen Rücklage zugeschlagen worden. Waren und Außenstände sind vorsichtig bewertet.

Die Gewinn- und Verlustrechnung weist nach Abzug der statutarischen und vertraglichen Vergütungen einen Reingewinn von 5 536 439 359 723,87 Mark aus. Aus praktischen Gründen fällt die Auszahlung des vertragsmäßigen Gewinnanteiles auf das Vorzugsaktienkapital aus. Wir beantragen, in Anbetracht der wirtschaftlichen Lage von der Verteilung einer Dividende für das verflossene Geschäftsjahr Abstand zu nehmen und den Reingewinn in voller Höhe auf neue Rechnung vorzutragen.

Zum Schlusse sei noch bemerkt, daß eingehende Verhandlungen der Verwaltung über die Frage, ob für das Berichtsjahr eine Papiermark-Bilanz oder bereits eine Goldmark-Bilanz aufzustellen sei, in Anbetracht der in der Zwischenzeit erschienenen gesetzlichen Bestimmungen zu dem Ergebnis geführt haben, für das abgelaufene Geschäftsjahr 1922/23 noch die Papiermark-Bilanz beizubehalten. Immerhin möchten wir betonen, daß die Papiermark-Bilanz ein treffendes Bild über den Status der Gesellschaft, besonders in Anbetracht der im ersten Vierteljahr des neuen Geschäftsjahres eingetretenen weiteren rapiden Markentwertung, zu geben nicht geeignet ist.

Vermögensaufstellung vom 30. September 1923. Soll: Grundstücke 2 753 310,80 M, Gebäude 3 798 555,96 M, Maschinen 1 M, Kraftwagenhalle 1 M, Straßenbau 1 M, Anschlußgeleise 1 M, Wasserleitung 1 M, Licht- und Kraftübertragungs-Anlage 1 M, Formen 1 M, Werkzeuge 1 M, Kraftwagen- und Fuhrpark 1 M, Einrichtungen 1 M, Waren-Vorräte und Rohstoffe 5 153 658 117 962 M, Kasse 874 545 424 291,95 M, Wechsel 14 240 435 470 M, Reichsbank-, Postscheck- und Bankguthaben 1 851 372 763 905,08 M, Schuldner 6 558 737 875 446,07 M, Bürgschaften (gegebene) 21 754,80 M, Wertpapiere 3 069 722 240 M, Patente 1 M, Beteiligungen 54 857 000 M, Sicherheiten in Wertpapieren 28 000 M, Sicherheiten in Bürgscheinen 245 200 000 M. Haben: Aktienkapital: Stammaktien 200 000 000 M, Vorzugsaktien 10 000 000 M, zusammen 210 000 000 M, Rücklagen: Gesetzliche Rücklage 38 786 352 700,40 M, Besondere Rücklage 4 080 000 M, zusammen 38 790 432 700,40 M, Unterstützungs - Rücklagen: Beamten - Unterstützungs - Rücklage 2 801 223,05 M, Arbeiter - Unterstützungs - Rücklage 20 000 M, zusammen 2 821 223,05 M, Dispositionsfonds 3 000 000 M, Hypotheken 200 000 M, Gläubiger: Lieferanten, Uebergangsposten, Wohlfahrtskassen usw. 8 880 194 136 111,34 M, Werkerhaltung 12 000 000 M, Ersatzbeschaffung 30 000 000 M, Rückstellung für Wiederaufbau des Auslandsgeschäftes 2 000 000 M, Gewinnanteile (noch nicht erhobene) 1 233 189 M, Sicherheiten (in bar empfangene) 497 000 M, Sicherheiten (in Wertpapieren empfangene) 28 000 M, Sicherheiten in Bürgscheinen 245 200 000 M, Gewinn- und Verlust-Rechnung: Vortrag aus 1921/22 3 056 969,70 M, Reingewinn 5 536 436 302 754,17 M, zusammen 5 536 439 359 723,87 M.

Gewinn- und Verlust-Rechnung vom 30. September 1923. Haben: Gewinn-Vortrag aus 1921/22 3 056 969,70 M, Betriebs-Ueberschuß 11 364 664 356 201,28 M. Soll: Allgemeine Geschäfts-Unkosten 5 078 321 426 638,33 M, Abschreibungen 2 148 541,90 M, Zinsen 749 904 478 266,88 M, Gewinn-Vortrag aus 1921/22 3 056 969,70 M, Reingewinn 5 536 436 302 754,17 M, zusammen 5 536 439 359 723,87 M.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Berlin. M. Pech, Aktiengesellschaft für sanitären Bedarf, Berlin. Herr Kaufmann Victor Eliascheff in Berlin ist zum weiteren Vorstandsmitglied bestellt mit der Ermächtigung, die Gesellschaft allein zu vertreten. Prokuristen sind die Herren Konrad Frera in Berlin-Friedenau, Julius Süßholz in Berlin-Friedenau. Jeder von ihnen vertritt die Gesellschaft gemeinsam mit einem Vorstandsmitglied oder einem anderen Prokuristen.

Berlin. Helsingborgs Gummifabriks-Galoscher Aktiengesellschaft Tre Torn. Gemäß dem bereits durchgeführten Beschluß der Generalversammlung vom 31. Mai 1923 ist das Grundkapital um 99 900 000 M auf 100 000 000 M erhöht worden.

Berlin. Charles Wurm jr.. Spezialfabrikat techn. Fabrikbedarfsartikel. Die Geschäftsräume befinden sich seit dem 1. Februar Berlin SW 29, Fidicinstraße 30.

Berlin. Roland-Werk, Akt.-Ges. für Hartgummi-Industrie. Nach den Beschlüssen der ordentlichen Generalversammlung vom 4. Februar gelangt für das erste, am 31. Dezember 1922 beendete Geschäftsjahr eine Dividende von 50 Prozent auf ein Kapital von 2 Mill. zur Auszahlung. Die Gesellschaft erzielte in dem genannten Jahre einen Betriebsgewinn von 15 015 138 M. Es erforderten dagegen Geschäfts- und Fabrikationsunkosten 9 525 388 M, Abschreibungen 1 476 484 M und Rückstellung 2 677 833 M, so daß ein Reingewinn von 1 336 183 M verbleibt, von dem die Aktionäre 1 Mill. M erhalten und 336 183 M auf neue Rechnung vorgetragen werden. In der Bilanz erscheinen die Konten Grundstück, Fabrik- und Wohngebäude, Maschinen, Werkzeuge, Vorrichtungen, Licht-, Kraft-, Gas- und Wasseranlagen, Betriebseinrichtung, Mobiliar sowie Gebrauchsmuster und Patente mit je 1 M, Rohmaterial mit 1 811 708 M, Fabrikate mit 8 152 687 M, Kasse mit 94 100 M, Debitoren mit 9 372 828 M und Kautionen mit 37 050 M. Bürgschaften betragen 600 000 M. Hypothekenschulden 350 000 M und Kreditoren haben 13 032 200 M zu fordern.

Dresden. Triton - Gummischwamm-Kompagnie, G. m. b. H. Die Liquidation ist beendet. Die Firma ist erloschen.

Düsseldorf. Rheinischer Gummiabsatz-Vertrieb Leopold Pisetzki. Die Prokura des Herrn David Finkenstein ist erloschen. Herrn Heinrich Bausch in Düsseldorf ist Einzelprokura erteilt.

Fahr a. Rhein. Lüscher & Bömper, Aktiengesellschaft. Herrn Kaufmann Fritz Lempelius in Hamburg, Spaldingstr. 64, ist Prokura mit der Beschränkung auf den Betrieb der Hauptniederlassung in Fahr und der Zweigniederlassung in Hamburg in der Weise erteilt, daß er zusammen mit einem anderen Prokuristen oder einem Vorstandsmitgliede die Gesellschaft vertreten kann.

Frankfurt a. M. Kanzler Gummigesellschaft Otto Baumann & Co. Das unter dieser Firma von der Witwe Anna Barbara Baumann, geb. Sauer zu Frankfurt a. M. betriebene Handelsgeschäft ist auf den Kaufmann Herrn Friedrich B. Engel zu Frankfurt a. M. übergegangen, der es unter unveränderter Firma fortführt. Der Uebergang der in dem Betriebe des Geschäfts begründeten Verbindlichkeiten der früheren Inhaberin ist bei dem Erwerbe des Geschäfts durch den Kaufmann Herrn Friedrich Engel ausgeschlossen. Die Prokura des Fräulein Marie Babette Sauer und des Kaufmanns Herrn August Kranz ist erloschen. Herrn Kaufmann Siegfried Halberstadt zu Offenbach a. M. ist Prokura erteilt.

Hannover. Von der Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie wurde in Amsterdam unter Mitwirkung der Amsterdamer Bank und der Danath-Bank eine Internationale Kautschuk-Kompagnie mit einem Kapital von 1 Million Gld. gegründet, wovon 200 000 Gld. begeben und voll eingezahlt werden. Geschäftsziel ist die Erzeugung von und der Handel in Kautschukartikeln in weitestem Sinne des Wortes.

Hannover. Die Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie hat in Düsseldorf unter Leitung ihres langjährigen Vertreters Herrn Paul Apel eine Niederlassung eröffnet. Das Bureau befindet sich in unmittelbarer Nähe des Hauptbahnhofs, Karlstraße 14. Zweck der Niederlassung ist die intensivere Bearbeitung des Geschäfts in Rheinland und Westfalen für folgende Artikel: Technische Gummiwaren aller Art, Chirurgische Gummiwaren aller Art, Gummierte Stoffe (Bettstoffe, Wagenverdeckstoffe, Konfektionsstoffe, Stoffe für Schachtbekleidung usw.), Wringmaschinen, Wringwalzen, Sportartikel für Fußball, Tennis und Hockey, worin die Firma ein umfangreiches Lager unter sachkundiger Leitung unterhält. Das Personal ist ebenfalls branchekundig und daher in der Lage, vorkommende Anfragen zu bearbeiten und zu erledigen. Aufgabe der Niederlassung soll es sein, die Belieferung der Kundschaft in Rheinland und Westfalen zu erleichtern und auf diese Weise die Geschäftsverbindung inniger zu gestalten.

Harburg. Harburger Gummiwarenfabrik Phoenix, Akt.-Ges. Im Prospekt über Zulassung von 150 Mill. M neuer Stammaktien zum Handel und zur Notierung an der Berliner Börse bemerkt die Verwaltung unter anderem: Die durch die Zerrüttung der Währungsverhältnisse auf dem Inlandsmarkt einsetzende Absatzstockung hat die Gesellschaft durch Hebung der Auslandsgeschäfte auszugleichen versucht. Es war ihr daher möglich, in den Hauptabteilungen eine befriedigende Beschäftigung aufrecht zu erhalten, wenn sie auch in einigen Abteilungen zu Kurzschichten übergehen mußte. Wie sich das Geschäft weiter gestalten wird, ist unter den gegenwärtigen Verhältnissen nicht vorauszusehen; es ist indessen zu hofffen, daß den Aktionären, wenn nicht ganz besonders ungünstige Umstände eintreten, für das abgelaufene Geschäftsjahr ein befriedigendes Ergebnis vorgelegt werden kann, wobei naturgemäß ein Vergleich mit den Vorkriegsverhältnissen nicht angestellt werden kann.

Heidenheim-Brenz. Gummiwerke Becker, Akt.-Ges. Herr Julius Auer ist in den Vorstand der Gesellschaft eingetreten. Herr Auer ist berechtigt, die Gesellschaft in Gemeinschaft mit einem weiteren Vorstandsmitglied oder mit einem Prokuristen zu vertreten und die Firma zu zeichnen. Der Vorstand besteht aus den Herren Gustav Becker und Julius Auer. Prokuristen der Gesellschaft sind die Herren Th. Otto Weber und Dr.-Ing. Otto Geering. Handlungsvollmacht hat Herr Friedrich Bosch.

Köln. Rheinische Gummifäden-Fabrik vormals Ferd. Kohlstadt & Co. Herr Max Kauffmann, Köln, hat derart Prokura, daß er gemeinsam mit einem Vorstandsmitgliede oder einem Prokuristen vertretungsberechtigt ist. Die Prokura von Herrn Otto Geyer ist erloschen.

rg. **London.** Michael Nairn and Greenwich, Ltd., Vereinigte Linoleumfabriken, verteilt aus 210 086 (i. V. 173 315) £ Reingewinn für 1923 12½ (i. V. 10) Prozent Dividende, schreibt auf Fusionsunkosten 15 307 (17 677) £ ab und macht 7548 (7216) £ Uebertrag.

Merzig (Saar). Die Firma Karl Schott, Technisches Geschäft, ist nach Hilchenbach, Kreis Siegen, Westfalen, verlegt worden.

München-Pasing. Süddeutsche Gummi-Industrie, Akt.-Ges. Die Generalversammlung beschloß, den im ersten Geschäftsjahr erzielten Reingewinn von 81 Billionen Mark vorzutragen. Dagegen wurde die Beschlußfassung, das Stammkapital von 50 Billionen Mark auf 5000 Goldmark zu reduzieren und das Aktienkapital dann um bis 45 000 auf bis 50 000 Goldmark zu erhöhen, von der Tagesordnung abgesetzt, da man rechtsgültige Ausführungsbestimmungen zu der Goldmarkbilanzverordnung abwarten wollte. Es kommt, wie die Verwaltung mitteilte, eine wesentlich günstigere Zusammenlegung in Frage, nämlich auf 50 000 Goldmark.

Neisse-Neuland. Erste Schlesische Regen-Gummimäntelfabrik Erwin Dzialoszynski. Dem Korrespondenten Herrn Louis Thöring in Neisse und der Buchhalterin Frl. Clara Schindler in Neisse ist Gesamtprokura erteilt.

Osterode a. H. Ernst Frölich. Die Firma ist geändert in Ernst Frölich, Gummi- und Regenerierwerk. Die Prokura des Kaufmanns Herrn Max Gießler ist erloschen. Den Kaufleuten Herren Friedrich Höper und Max Gießler, beide zu Osterode a. H., ist derart Gesamtprokura erteilt, daß beide gemeinschaftlich zur Vertretung der Firma befugt sind.

Vreden, Bez. Münster. Westdeutsche Textilriemenfabrik, Mechanische Weberei, G. m. b. H. Herr Direktor Friedrich Hennekemper in Vreden ist zum weiteren Geschäftsführer bestellt. Jeder der beiden Geschäftsführer ist zur alleinigen Vertretung der Gesellschaft berechtigt.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Märkische Gummimäntelfabrik, G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Gummimänteln und ähnlichen Artikeln. Stammkapital: 10 000 Goldmark. Geschäftsführer sind die Herren Rentner Fritz Boden in Berlin und Kaufmann Willy Cohn in Berlin-Wilmersdorf.

Berlin. „Hansa" Gummiabsatz-Gesellschaft m. b. H. Berlin, wohin der Sitz der Gesellschaft durch Beschluß vom 5. Dezember 1923 von Hannover verlegt ist. Vertrieb von Gummiabsätzen, Gummiecken, Gummisohlen und Sohlenplatten der Asbest- und Gummiwerke Alfred Calmon, Aktiengesellschaft zu Hamburg. Stammkapital: 20 000 M. Geschäftsführer ist Herr Kaufmann Julius Kupfer zu Charlottenburg.

Dresden. Mauersberger & Hubricht. Gesellschafter sind die Kaufleute Herren Wilhelm Ernst Mauersberger und Karl Reinhard Hubricht, beide in Radebeul. Großhandel mit chemischen, Gummi- und ähnlichen Artikeln, Strehlener Straße 38.

Essen, Ruhr. Kunze & Pennekamp, Linoleum-Handelsgesellschaft m. b. H. An- und Verkauf von Linoleum und verwandten Artikeln und Beteiligung an Unternehmen gleicher Art. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark. Geschäftsführer sind die Kaufleute Herren Kurt Kunze und Eduard Pennekamp, beide in Essen. Sind mehrere Geschäftsführer bestellt, so ist jeder allein vertretungsberechtigt.

Hannover. Deutsche Kunstglieder-Werkstätten, Aktiengesellschaft, Grünstraße 8. Herstellung und Vertrieb von künstlichen Gliedern, orthopädischen Apparaten, Bandagen und so fort. Das Grundkapital beträgt 5 Millionen Mark.

Regensburg. Jacob & Co., Großhandlung in technischen Bedarfsartikeln, Haidplatz 7. Inhaber sind die Kaufleute Herren Julius Jacob, Meier Katz und Eduard Apfel in Regensburg.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

rg. **Kopenhagen.** Die neue amerikanische Zweigfabrik General Motors International A.-S. hier, übertrug den Verkauf ihrer „Chevrolet"-Automobile für Kopenhagen, Aarhus und Odense, der Firma F. Bülow & Co., während Hans Lystrup, Kopenhagen, den Hauptvertrieb für Seeland, Lolland-Falster und Bornholm behält.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Bremen. Nordische Automobil-Aktiengesellschaft, Filiale Bremen, Bremen, als Zweigniederlassung der in Hamburg unter der Firma Nordische Automobil-Aktiengesellschaft bestehenden Hauptniederlassung. Handel mit Kraftfahrzeugen, Zubehörteilen und Betriebsstoffen und Herstellung derselben, Errichtung von Garagen und Reparaturwerkstätten, insbesondere Vertrieb der Fabrikate der dem Deutschen Automobilkonzern (D. A. K.) Leipzig angehörenden Werke. Das Grundkapital beträgt 1 000 000 000 M.

Breslau. Albrecht Kraeusel, G. m. b. H. An- und Verkauf von Kraftfahrzeugen aller Art, Vertrieb von deren Zubehörteilen, von Betriebsstoff und die Vertretung von Automobilfabriken im Deutschen Reiche. Das Stammkapital beträgt 500 Billionen Mark.

Darmstadt. August Zürtz. Vertrieb von unter anderem Fahrrädern und Motorrädern, verbunden mit Reparaturwerkstätte.

Emmerich. Fahrzeugwerke, G. m. b. H. Herstellung von Fahrzeugen jeglicher Art, Ausbesserung solcher und Betrieb aller einschlägigen Geschäfte. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Essen, Ruhr. Radtke & Ridder, G. m. b. H., Essen. An- und Verkauf von Automobilen, Motorrädern, Fahrrädern und deren Zubehör- oder Ersatzteilen. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Frankfurt a. M. Dixi-Fahrradvertriebs-Gesellschaft m. b. H. Vertrieb der „Dixi"-Fahrräder der Fahrzeugfabrik Eisenach, sowie Großhandel mit sämtlichen Fahrradzubehörteilen und Motorfahrzeugen. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Karlsruhe (Baden). „Meteor" Auto- und Elektro-Handelsgesellschaft m. b. H., Karlsruhe. Handelsgeschäfte jeder Art, insbesondere Handel mit elektrotechnischen Bedarfsartikeln, Motoren und Kraftfahrzeugen. Stammkapital: 10 000 Goldmark.

Leipzig. Autotechnische Handelsgesellschaft m. b. H. & Co., Markgrafenstraße 8. Vertrieb von Autoersatzteilen, Autozubehör und gleichartigen Gegenständen.

Magdeburg. Busse & Stritt, Motorfahrzeuge-Gesellschaft m. b. H. Vertrieb von Motorfahrzeugen und deren Zubehör. Das Stammkapital beträgt 1 Billion Mark.

München. Apell & Schmid, Fahrzeug- u. Motoren-Vertrieb, G. m. b. H. An- und Verkauf von Automobilen, Motorrädern, Fahrrädern, Zubehörteilen von solchen, sowie von Motoren und deren Zubehör. Stammkapital: 100 000 000 000 M. Geschäftslokal: Frauenstraße 3.

München. Magnus Keller. Handel mit Automobilen, Müllerstraße 22/3.

Nürnberg. „Deukra", Auto- und Kraftfahrzeug-Gesellschaft m. b. H., Augustinerstraße 1. Handel und Vertrieb von Automobilen, Lastkraftwagen, Motorrädern und Fahrrädern aller Art, sowie deren Zubehörteilen. Stammkapital: 12 000 Goldmark.

Oggersheim b. Ludwigshafen. Peter Karch, Mannheimer Straße 29. Auto-, Motor-Fahrrad- und Gummihandlung.

Wilster. Firma Westholsteinisches Automobilwerk Balke & Weimershaus. Offene Handelsgesellschaft.

Zella-Mehlis. Heß & Balsam, Fahrradfabrik Heba, Zella-Mehlis, offene Handelsgesellschaft.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Bremen. Jacobi & Co., G. m. b. H. Elektrogroßhandlung, Vertrieb elektrotechnischer und technischer Artikel. Stammkapital: 5200 Goldmark.

Dortmund. Ludwig Roese, G. m. b. H., Luisenstraße 10. Vertrieb von elektrotechnischen Artikeln aller Art. Das Stammkapital beträgt 500 000 M.

Gera (Reuß). Elektrogroßhandlung „Helios-Elektra", G. m. b. H., Große Kirchstraße 19. Großhandel mit Elektromaterial und Beleuchtungskörpern und Herstellung dieser Artikel. Stammkapital: 10 000 Goldmark.

Gleiwitz. Offene Handelsgesellschaft Horwitz & Pape, Ingenieurbureau für Elektrotechnik in Gleiwitz.

Köln. Rheinwest Rheinisch-Westfälische Handels-Aktiengesellschaft, Hansaring 29a. Vertrieb von technischen und elektrotechnischen Bedarfsartikeln und chemischen Erzeugnissen. Grundkapital: 1 Milliarde Mark.

Krefeld. Mülders & Gehlen, G. m. b. H. Herstellung und Umbau von elektrischen Maschinen und Apparaten, sowie Handel in Erzeugnissen der Elektrobranche und maschinellen Einrichtungen jeder Art. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Mannheim. Wellenreuther & Wilhelm, G. m. b. H., Ingenieurbureau und Großhandel für Elektrotechnik und Industriebedarf. Großhandel in elektrischen Maschinen, Apparaten und zugehörigen Antriebsmaschinen, in sämtlichen Installations- und Isoliermaterialien, Leitungsmasten sowie technische Beratungen. Stammkapital: 1000 Milliarden Mark.

Stuttgart. R. Gayler, G. m. b. H., Landhausstraße 6. Uebernahme von Vertretungen auf dem Gebiet elektrotechnischer Artikel und Handel mit solchen. Stammkapital: 5000 Goldmark.

rg. **Västeras** (Schweden). Allmänna Svenska Elektriska Aktiebolaget (Asea), die größte schwedische Fabrik elektrischer Maschinen, hatte für 1923 nach 1,50 (i. V. 1,51) Mill. Kr. Abschreibung auf Gebäude und Maschinen samt 250 000 Kr. Steuerrücklage einen Reingewinn von 558 000 Kr. (i. V. 12,48 Mill. Kr. Verlust, hauptsächlich durch Lagerabschreibungen), der zur Deckung des Verlustsaldos von 472 000 Kr. und als Uebertrag dient. Das Personal wuchs von 4786 auf 5201 Personen, Bankguthaben von 7,8 auf 13,2 Mill. Kr. Die Werkstatt für große Maschinen ist zurzeit voll, die für kleine in Standard-Massenherstellung dagegen sehr unbefriedigend beschäftigt. Auch die Tochterfirma Svenska Turbinfabriks A.-B. Ljungström („Stal") in Finspong hatte besseren Absatz.

Jubiläum.

Hannover. Am 15. Februar ds. Js. konnte der Prokurist Herr Karl Mundt auf eine 25jährige Tätigkeit bei der Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover, zurückblicken. Herr Mundt ist seit etwa 40 Jahren in der technischen Weichgummibranche tätig und erfreut sich in der Fachwelt besonderer Wertschätzung. Sein liebenswürdiges Wesen und seine umfassenden Fachkenntnisse ließen ihn viele Freunde gewinnen und verhalfen ihm zu Anerkennungen. Wir wünschen dem Jubilar noch viele Jahre der Wirksamkeit zum Nutzen der Gummi-Industrie.

Konkurse.

rg. **Malmö** (Schweden). Benzin-Condensation (Boeklers System), die an Gummiwarenfabriken lieferte, wurde in Konkurs erklärt.

rg. **Köge** (Dänemark). Die Konkursverwaltung der A.-S. Dansk Afvulkaniseringsfabrik verpachtete deren Gummischuh-Abteilung auf zwei Monate für 100 Kr. täglich an das Moltke-Plum-Konsortium zur Herstellung von Strandschuhen mit gegen 100 Arbeitern. Leiter werden die Großhändler Herren Burmeister und Skovgaard-Petersen, Betriebsleiter wird Herr Theilgaard jun. Die Verkaufsverhandlungen werden weitergeführt.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2191. Wer ist Fabrikant des **Heftpflasters,** Marke **„Dossa"?**

Nr. 2202. Wer ist Fabrikant der **Saugflasche** System Dr. Wilkens D. R. G. M.?

Nr. 2213. Wer ist Fabrikant von **Spucknäpfen aus Papier,** welche nach Gebrauch verbrannt werden?

Nr. 2225. Wer baut **Bimsstein-Waschmaschinen?**

Nr. 2228. Wer fabriziert **Prüfungsapparate, System „Gradewitz",** zur Prüfung von Ballonstoff usw. auf Durchlässigkeit von Wasserstoff?

Nr. 2234. Wer fabriziert **Drahtklammerverbindungen** mit Eintreibeisen speziell für Gummiriemen?

Nr. 2236. Wer ist Fabrikant von **Transportbändern** aus Leinwand, die mit galvanisierten Eisendrähten verstärkt sind?

Nr. 2237. Wer ist Hersteller der **Schwefelterpen-Verbindung „Toron"?**

Nr. 2238. Wer ist Fabrikant von **Herren- und Knabenschuhen** aus weißem Leinen mit Chromsohle?

Nr. 2254. Wer baut **Eisbeutel-Faltmaschinen** zur Herstellung von Eisbeuteln aus gummierten Stoffen?

Nr. 2255. Wer ist Hersteller der **Gummi-Absätze und -Sohlen** Marke „Reine" und „Nerta"?

Nr. 2262. Wer fabriziert den Artikel **„Stringo"?**

Nr. 2265. Wer ist Hersteller des Riemenverbinders **„Dixi"?**

Nr. 2269. Wer ist Hersteller der **„Berolina"-Treibriemennähmaschine?**

Nr. 2273. Wer ist Fabrikant der **Gummiabsätze** Marke „Viktoria"?

Nr. 2282. Wer ist der Fabrikant der Verbandkasten **„Citomed"?**

Nr. 2288. Wer fabriziert **vernickelte Keilriemenlocher?**

Nr. 2301. Wer ist Hersteller des für Gummiwaren verwendeten **Füllstoffes „Neutralit"?**

Nr. 2302. Wer fabriziert den Artikel **„Agorit"?**

Nr. 2303. Wer ist Hersteller sogenannter **„Durax"-Platten?**

Nr. 2304. Wer fabriziert geschnittene **Nessel- bzw. Leinentuckpackung** für Worthington-Pumpen?

Nr. 2306. Wer ist Hersteller von **Metall - Vulkanisationsplättchen,** um Firmen- oder Schutzmarken auf Gummiwaren anzubringen?

Nr. 2314. Wer ist Hersteller der **Garanto-Pessarien?**

Nr. 2315. Wer fabriziert sogenannte **Rändermaschinen für Sauger?**

Nr. 2316. Wer fabriziert **Flanschenkappen aus Blech,** ohne Isolierung?

Nr. 2317. Wer ist Fabrikant der **Gummi-Sohle „Profitens"?**

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2227. Wer ist Fabrikant von **Eishacken** (Glatteisschützer)?

Nr. 2307. Wer stellt **Platten aus Gummi** zum Gießen von Schokolade und Marmelade her?

An die **Post**abonnenten der „GUMMI-ZEITUNG"!

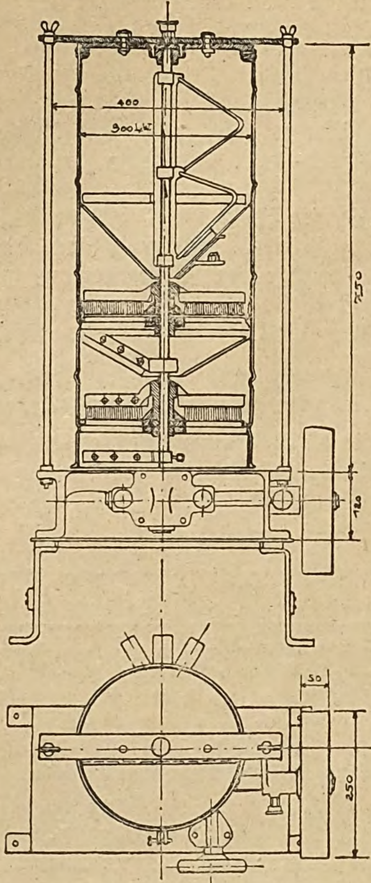
Sollten Sie übersehen haben, Ihr Abonnement für März bei Ihrem zuständigen Postamte resp. beim Briefträger zu erneuern, **so tun Sie dies bitte sogleich!**

Die sprunghafte Steigerung des Leserkreises hat zur Folge, daß einzelne Hefte vollständig vergriffen sind und bei verspäteter Bestellung nicht nachgeliefert werden können.

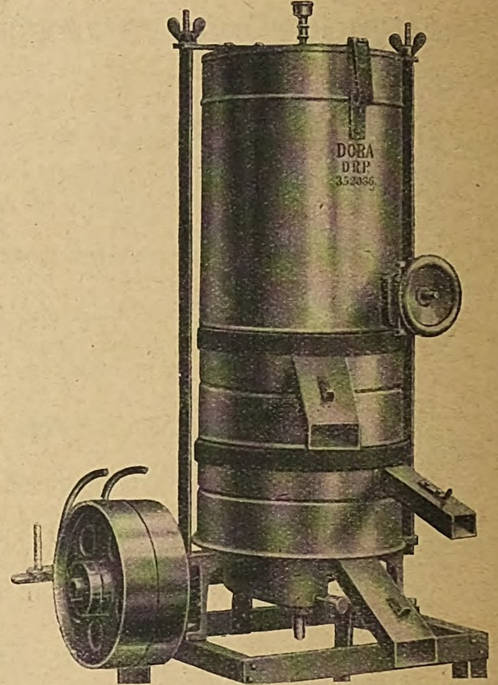
BERLIN SW 19. Geschäftsstelle der „GUMMI-ZEITUNG".

Neuheiten der Branche.

Zentrifugal-Sichtmaschine „Dora". Die Zentrifugal-Sichtmaschine „Dora", die von der Firma **Hugo Bredow, Spezialmaschinen, Cannstatt** (Württemberg) und zwar um die jeweiligen Anforderungen zu erfüllen, in neun verschiedenen Größen geliefert wird, kann als kombinierte Sieb-, Sortier-, Reinigungs-, Misch- und Sichtmaschine bezeichnet werden. Sie stellt eine Maschine zur Erzielung von Qualitätsware aus allen mehlkristallartigen und körnig gemahlenen Produkten dar. Infolge ihrer voll-



ständig geschlossenen Bauart, ihrer bequemen Zerlegbarkeit und des damit verbundenen bequemen Reinigens der Maschine und leichten Auswechselns der kräftigen Metallsiebe, läßt diese Zentrifugal-Sichtmaschine vielseitige Verwendbarkeit zu und gewährleistet das Aussieben, Sortieren, Reinigen und Sichten eines Produktes auf jeden denkbaren Feinheitsgrad ohne jegliches Zerstäuben des Sichtgutes, selbst bei höchstem Feinheitsgrade. Diese gänzlich staubfreie Arbeitsweise macht die Zentrifugal-Sichtmaschine „Dora" für das Sieben, Reinigen und Sortieren von allen mehl-, kristallartigen und körnig gemahlenen Produkten und insbesondere für das Sichten von giftigen und Organe reizenden Stoffen bestgeeignet. Die Maschine arbeitet hervorragend rationell, sie beansprucht, trotz großer Stunden- bzw. Tagesleistung, nur geringen Raum und infolge ihres leichten Ganges nur ganz minimalen Kraftbedarf. Sie ermöglicht ferner die durchaus gleichmäßige Ausbeute eines Siebgutes und gewährleistet die Erzielung einer Mehrausbeute an reinem und feinstem Endprodukt. Es gibt bei dieser Zentrifugal-Sichtmaschine kein Zusammenballen des Sichtgutes, kein Zerreißen von Seidengaze. Jede Maschinengröße besitzt infolge ihrer kräftigen Konstruktion höchste Lebensdauer. Gebaut wird: Typ I für kleinere Leistung, Typ II für mittlere Leistung und Typ III für Großleistung und zwar je in ein-, zwei- oder dreisiebiger Ausführung, so daß gleichzeitig zwei, drei, vier und mehr Sortierungen bei Einbau mehrerer



Typ I, zweisiebig (kleinste Maschinengröße).

Siebeinsätze erzielt werden können. Äußerst kräftige Metallsiebe werden für jede mögliche Feinheit geliefert. Diese Siebe sind leicht auswechselbar, so daß mit einer Maschine die verschiedensten Produkte gesiebt usw. werden können. Infolge der erwähnten Vorteile der Zentrifugal-Sichtmaschinen „Dora" haben diese Maschinen, außer in Deutschland, in ganz kurzer Zeit auch in England, Norwegen, Dänemark, Schweden, Belgien, Elsaß, der Schweiz, Italien, Oesterreich, der Tschechoslowakei, Rumänien, China, Südafrika, Brasilien usw. Eingang und günstigste Aufnahme bei Groß- und Kleinbetrieben gefunden und so der Firma Hugo Bredow, Spezialmaschinen, Cannstatt, Württemberg, die übrigens mit besten Referenzen, sowie mit Prospekten in deutscher, englischer, französischer und spanischer Sprache aufwarten kann, den Ansporn gegeben, die Maschine zu vorteilhaften Preisen zu liefern. Die Konstruktion ist durch Deutsches Reichspatent und Auslandspatente geschützt.



Nachrichten aus der Industrie.

Für Veröffentlichungen unter dieser Rubrik ist die Redaktion nur im Sinne des Preßgesetzes verantwortlich.

Rückgewinnungsanlagen modernster Konstruktion für alle Maschinen der Gummi-, Film-, Kunstleder-, Wachstuch-, Kaliko- und jeder anderen Industrie, in der chemische Lösemittel zur Verwendung gelangen. Die wirtschaftliche Krisis, in der sich die gesamte Industrie Deutschlands und der größte Teil der ausländischen Industrie befindet, zwingt jedes einzelne Werk, so wirtschaftlich, d. h. so sparsam wie möglich zu arbeiten. Sparsam in bezug auf Löhne, sparsam in bezug auf die angewendete Arbeitsmethode und vor allem sparsam in bezug auf die Verwendung der Rohmaterialien. Auch bei der Gummi- und Filmfabrikation und in der technischen Industrie trifft diese Sparsamkeit in ganz besonderem Maße zu, weil fast alle Länder gezwungen sind, einen großen Teil der Rohmaterialien aus einem auswärtigen Lande zu beziehen. Aus diesem Grunde sind bereits viele Versuche mit wechselndem Erfolge gemacht worden, das bei der Herstellung von Gummi-, Film-, Kunstleder- und anderen Stoffen dienende Lösemittel wie Benzin, Benzol, Aceton, Aether, Alkohol zurückzugewinnen. Durch langjährige Erfahrungen und durch große praktische Versuche bei bedeutenden Firmen auf dem Gebiete der Rückgewinnung und durch eingehendes Studium der Vor- und Nachteile aller existierenden Systeme ist es jetzt einer Hamburger Firma gelungen, neue Rückgewinnungsanlagen herauszubringen, welche den höchsten Anforderungen gerecht werden, die überhaupt an solche Apparate gestellt werden können. Ein weiterer großer Vorteil dieser Anlagen besteht auch darin, daß sie an bereits vorhandenen älteren Apparaten angebracht werden können und dadurch die großen Neuanschaffungen auf ein Minimum beschränkt bleiben. Das System beruht kurz gesagt auf folgendem Prinzip: Die betreffende vorhandene Maschine wird mit einem Mantel umgeben und das zur Verdunstung gelangende Lösemittel wird auf dem einfachen Wege der Kondensation zurückgewonnen. Durch sinnreiches Anbringen von Kühl- und Heizflächen wird im Inneren der Anlage eine Zirkulation der Gase erzeugt, welche sich dann fast absolut an den Kühlflächen kondensieren. Es werden derartige Anlagen gebaut für: Tauchapparate, Streichmaschinen, It-Kalander, Filmfabrikationsmaschinen und ferner für alle weiteren Maschinen für chemische Lösemittel. Die Anlagen vereinigen folgende Vorteile miteinander: 1. Das verdunstende Lösemittel, das sonst ungehindert bisher in die Fabrikräume gelangte, wird in der Anlage zurückgehalten. Dadurch werden die schädlichen Gase von dem in den Räumen arbeitenden Bedienungspersonal ferngehalten und dieses kann unter bedeutend günstigeren gesundheitlichen Bedingungen arbeiten, wodurch seine Arbeitsleistung auch erhöht wird. 2. Es wird vollkommen chemisch reines Benzin bzw. Lösemittel zurückgewonnen, das erstere ist besonders zur Herstellung von nahtlosen Gummiwaren geeignet und kann sofort wieder zur Verwendung gelangen. 3. Es werden jegliche verteuernden Absorptionsmittel gespart. 4. Durch Anbringung von Fenstern und Klappen an geeigneten Stellen wird die Handhabung des Stoffes usw. in keinerlei Weise behindert und der Fabrikationsprozeß vollzieht sich genau so vor den Augen des Bedienungspersonals wie ohne Anlage. Benötigt wird für die Anlage lediglich Kühlwasser, das der vorhandenen Wasserleitung bzw. einem Brunnen entnommen und diesem wieder zugeführt werden kann. 5. Außerdem wird bei den meisten Maschinen die Qualität der hergestellten Ware durch diese Anlagen außerordentlich verbessert, was einen nicht zu unterschätzenden Vorteil darstellt. So liegen viele Zeugnisse über Kunstleder- und Wachstuchmaschinen vor, die bestätigen, daß ohne diese neuen Kunstledermaschinen mit Rückgewinnung kein konkurrenzfähiges Kunstleder hergestellt werden kann. Die Wirtschaftlichkeit der Anlagen erhellt ohne weiteres aus der Tatsache, daß bei It-Kalandern bis zu 98 Prozent, bei Tauchapparaten über 80 Prozent, bei Streich- und Kunstledermaschinen bis zu 85 Prozent und bei allen anderen Anlagen, wie Filmmaschinen usw., Rückgewinnungen bis zu 90 Prozent erreicht sind. Die Preise der Anlagen sind andererseits so bemessen, daß sich die Anschaffungskosten bereits in wenigen Monaten durch den Wert des zurückgewonnenen Lösemittels amortisieren. Alle näheren Angaben und technischen Einzelheiten erhalten Interessenten lediglich durch die Firma **Rückgewinnung vergasender Löseflüssigkeiten G. m. b. H., Hamburg 13,** Hallerstr. 63, Telephon: Nordsee 8077. Die Rückgewinnungsanlagen sind in allen zivilisierten Staaten der Erde patentamtlich geschützt, ebenso hat die Firma in allen größeren Städten des Auslandes General-Vertretung.

* * *

Pluvius-Textiltreibriemen. Als Spezialriemen für feuchten Betrieb hat sich der Pluvius-Textiltreibriemen der Firma **Gebrüder Köhler, Treibriemenfabrik, Aschaffenburg,** bewährt. Dieser nimmt infolge seiner Bestandteile und Verarbeitungsweise die Nässe nicht an. Außerdem ist er auch vollständig widerstandsfähig gegen Oele, Fette, Benzin und Petroleum und wird für besondere Zwecke noch gegen Säuredämpfe widerstandsfähig gemacht. Der Riemen wird nach der neuesten Methode ganz gleichmäßig verklebt, so daß keine Unebenheiten bei einzelnen Lagen vorkommen und der Riemen infolgedessen eine gleichmäßige Dicke erhält. Die Elastizität wird durch eine besondere Komposition derart erzielt, daß der Riemen bequem um die kleinsten Scheiben laufen kann. Die Zerreißfestigkeit ist nach Prüfungsattest des Materialprüfungsamtes Darmstadt wesentlich höher als bei Lederriemen. Der Riemen bildet infolge seiner besonderen Verklebung eine kompakte Einheit und ein Aufscheuern der Kanten ist nicht zu befürchten; denn selbst wenn die äußere Kante abgescheuert wäre, ist die nächste Kante durch die Verklebung immer wieder festverbunden. Mit einem Auffranzen ist nicht zu rechnen. Bei besonderen Betriebsarten sind noch die Betriebsverhältnissse anzugeben und zwar: Durchmesser der treibenden Scheibe und deren Tourenzahl, Durchmesser der getriebenen Scheibe und deren Tourenzahl, Lauf des Riemens, ob gerade, gekreuzt oder in der Gabel und die zu übertragenden PS. Wenn diese Betriebsverhältnisse angegeben werden, so ist die Firma Gebrüder Köhler, Treibriemenfabrik, Aschaffenburg a. M., in der Lage, einen vollständig wasser- und ölbeständigen Treibriemen (Pluviusriemen) für jede besondere Betriebsart zu liefern.

* * *

Feuerlöschen mit Schaum. Im Laufe des Januar fanden auf dem Gelände der deutschen Werft Hamburg-Finkenwärder Löschvorführungen statt, in denen die bekannte **Perkeo-Akt.-Ges. für Schaumlöschverfahren, Heidelberg**, das Modell einer stationären Schaumlöschanlage im Gebrauch demonstrierte. Die vor einer Versammlung von Vertretern der Schiffahrt, der Industrie, der staatlichen Behörden und der Feuerwehr vorgeführte stationäre Anlage zeigte weitere überraschende Anwendungsmöglichkeiten des Perkeoverfahrens. Auf Veranlassung von Industrievereinigungen verschafft das Meßamt der Leipziger Mustermesse den Messebesuchern Gelegenheit, in einem instruktiven Vortrag, ergänzt durch einen Film von der Hamburger Vorführung, sich über das Perkeo-Schaumlöschverfahren gründlich zu unterrichten. Am 5. März 1924, abends 7½ Uhr, hält der bekannte Brandfachmann, Branddirektor Effenberger, Hannover, einen Vortrag im Saal der alten Handelsbörse, Naschmarkt. Außerdem werden auf dem Gelände der Technischen Messe wiederholt praktische Demonstrationen der verschiedenen Perkeo-Schaumfeuerlöschgeräte stattfinden.

Vermischtes.

Die ostoberschlesische Benzolproduktion. In den ostoberschlesischen Benzolfabriken wurden im Jahre 1923 gegen 20 000 Tonnen Benzol produziert. Die Benzolherstellung soll im laufenden Jahre nach Möglichkeit gesteigert werden. (f)

rg. **Die Emissionstätigkeit in Holland in Rohkautschuk-Unternehmungen im Jahre 1923** umfaßte (nach einer Aufstellung der Rotterdamsche Bankvereeniging) Aktien zum Nennwerte von 4,35 und zum Ausgabekurswert von 5,7 Mill. fl.; die größte Emission war die von 3 Mill. fl. Aktien der Rubber Cultuur Mij. in Amsterdam zum Parikurs, die übrigen von 2,7 Mill. erst im Dezember 1923. Weder 1922 noch 1921 hatten Emissionen von Rohkautschukfirmen stattgefunden, in 1920 dagegen solche von 6,25 Mill. fl. Obligationen und 7,32 Mill. fl. Aktien (Ausgabekurswert). Ueber den Anschluß der niederländischen Pflanzer an die Kautschukanbau-Einschränkung verlautet, daß Verhandlungen im Gange sind. Freiwillig wird solche Einschränkung wohl ab und zu vorgenommen werden; ob aber in der Tat ein allgemein bindender Entschluß zustandekommen wird, bezweifelt der Bankbericht.

rg. **Patentanmeldungen in Japan.** Beim Patentamt in Japan, dessen Gebäude durch das Erdbeben zerstört wurde, sind die unerledigten Patentanmeldungen umgehend zu erneuern. Die Wiedereintragung industrieller Eigentumsrechte geschieht gebührenfrei, muß aber bis 31. Oktober 1924 erfolgt sein.

Wiederherstellung des Postpaketverkehrs zwischen Frankreich und Deutschland. Laut eines am 10. Januar 1924 vom Unterstaatssekretär für Post und Telegraphie an den Finanzminister (Zoll) gerichteten Schreibens (Le Bulletin Douanier vom 18. Januar 1924) sind Anweisungen erlassen worden zwecks unmittelbarer Wiederaufnahme des Postpaketverkehrs zwischen Frankreich und Deutschland, gleichviel ob besetztem oder unbesetztem Gebiet. (flp)

Zoll- und Verkehrswesen.

rg. **Die „Import"-Bezeichnung auf Waren nach Schweden.** Die schwedische Generalzollverwaltung wies durch Rundschreiben darauf hin, daß der Ausdruck „Imp." auf eingeführten Waren nicht genügt. In den Motiven zum Gesetz, welches die Einfuhr von Waren mit unrichtiger Ursprungsangabe verbietet, steht ausdrücklich, daß das Wort „Import" unverkürzt anzubringen ist. (flpstr)

Rechtsverkehr mit der Ukraine. Es liegt im Interesse der beteiligten Verkehrskreise, im Verkehr mit Staatsangehörigen der Ukraine auf eine möglichst klare und erschöpfende Formulierung der Verträge bedacht zu sein. Die ukrainischen Behörden vertreten nach den der Berliner Handelskammer vorliegenden Mitteilungen, die Ansicht, lediglich der schriftliche Wortlaut eines Vertrages könne als Vertragsinhalt anerkannt werden, während „allgemein üblichen" Handelsusancen sowie mündlichen Abreden niemals irgend welche Verbindlichkeit beizulegen sei. Daß das deutsche Recht einen hiervon abweichenden Standpunkt einnimmt und deshalb die Vereinbarung eines deutschen Erfüllungsortes für sämtliche Rechtsbeziehungen zweckmäßig ist, bedarf einer Hervorhebung nicht. (f)

Die saarländische Einfuhrkontrolle. Die Einfuhrkontrollstelle der Regierungskommission für das Saargebiet, für die neue Organisationsbestimmungen erlassen worden sind, erteilt künftig Bestimmungsausweise zur zollfreien Einfuhr aus Deutschland nur nach Einreichung und Prüfung genauer statistischer Unterlagen. Die Kontingente für die Einfuhr deutscher Waren werden folgendermaßen berechnet: Hat eine Firma im Durchschnitt der Jahre 1920/22 von einer Ware 1000 kg bezogen, so hat sie für das Jahr 1924 Anspruch auf ein Kontingent von 1000 kg plus 10 Prozent gleich 1100 kg. Maßgebend ist der Warenbestand am 1. Januar 1924. Beträgt dieser 500 kg, so können im Laufe des Jahres noch 600 kg zollfrei eingeführt werden. Hat die Firma dagegen von der betreffenden Ware 1100 kg auf Lager, so entfällt jeder Anspruch auf weitere zollfreie Einfuhr. In den einzureichenden statistischen Unterlagen sollen die einzelnen Warengattungen in möglichst übersichtlicher Weise in einige wenige Hauptpositionen zusammengefaßt werden. In Wegfall gekommen ist der Bestimmungsausweis für diejenigen Waren, die nach dem französischen Zolltarif zollfrei sind. Die Regierungskommission hat erklärt, daß für den privaten Bezug deutscher Ware Bestimmungsausweise in der bisherigen Weise auch weiterhin erteilt werden. (flpst)

Zollgarantie bei der Einfuhr von Mustern nach Oesterreich. Bei der Einfuhr von Mustern von Deutschland nach Oesterreich kann an Stelle der Barhinterlegung des Zolles für die eingeführten Musterstücke die Garantie von Bankgeschäften oder Firmen treten. Die Zollgarantie ist in Form einer schriftlichen Erklärung zu geben, die dem Eingangszollamt seitens des Geschäftsreisenden bei der Einfuhr der Muster zu überreichen ist. Die Garantieerklärung hat, wenn es sich bei den zur Einfuhr gelangenden Warenmustern um in Oesterreich einfuhrfreie Waren handelt, mindestens über einen dem Einfuhrzoll entsprechenden Betrag zu lauten. Bei Mustern von Waren, deren Einfuhr nach Oesterreich ver-

boten bzw. an eine Einfuhrbewilligung gebunden ist, kommt zur Sicherung der Wiederausfuhr eine höhere Zollkaution bzw. Garantie in Frage, die bei besonders wertvollen Waren 50 bis 60 Prozent des Wertes betragen kann. In Fällen, wo es sich nach Menge und Beschaffenheit der Warenmuster um ein besonders wertvolles Reiselager handelt, kann die Barhinterlegung der dann in Frage kommenden hohen Kaution bzw. der Wiederausfuhr-Sicherungskaution dadurch ersetzt werden, daß die deutschen Firmen sich mit österreichischen, für ihren Geschäftszweig konzessionierten Firmen mit dem Ersuchen in Verbindung setzen, einen Antrag um Bewilligung der Einfuhr der in Betracht kommenden Waren beim österreichischen Bundesministerium für Finanzen, Zentralstelle für Ein-, Aus- und Durchfuhrbewilligungen, Wien III., Marzergasse 2, unter Hinweis darauf zu stellen, daß die Waren wahrscheinlich wieder zur Ausfuhr nach Deutschland gelangen. Im Falle der Bewilligung der Einfuhr ist dann lediglich die Zollkaution zu erlegen oder auf dem oben mitgeteilten Wege zu garantieren. (flpst)

Postpaketverkehr nach Frankreich, Spanien usw. Von jetzt an werden von den Postanstalten im unbesetzten Deutschland gewöhnliche Postpakete nach Frankreich und nach Ländern im Durchgange durch Frankreich, insbesondere nach Spanien, wieder zur Beförderung angenommen. Außerdem wird wieder aufgenommen der Postpaketverkehr zwischen dem besetzten Deutschland und Belgien, Frankreich und Ländern im Durchgang durch diese Länder, ferner der Paketverkehr zwischen dem besetzten Deutschland und Luxemburg, dem Saargebiet sowie Großbritannien und Irland durch Vermittlung der Britischen Kontinental Agentur. (flp)

Neue Rechnungsformulare (Invoices) für die Einfuhr nach britischen Kolonien. Das Department of Overseas Trade in London hat neue verkürzte Formulare aufgestellt, die ab 1. Januar d. J. für die Einfuhr nach den britisch-westafrikanischen Kolonien Nigeria, Gambien, Gold Coast und Sierra Leone anwendbar sind. Es werden hinsichtlich des Ursprungs der eingeführten Waren keine Unterschiede gemacht. Legalisierung dieser Formulare durch die britischen Konsularbehörden ist nicht mehr erforderlich. (flp)

Ausstellung von Ursprungszeugnissen für Sendungen nach Jugoslawien. Bei der Handelskammer zu Berlin war zwecks Erleichterung der Zollabfertigung in Jugoslawien angeregt worden, die Ausfertigung doppelter Ursprungszeugnisse zuzulassen. Die Handelskammer hat festgestellt, daß keine Vorschriften gegen eine doppelte Ausfertigung bestehen und deshalb keine Bedenken gegen die Ausstellung vorliegen. Im Interesse der Handelsbeziehungen zwischen Deutschland und Jugoslawien ist daher die doppelte Ausfertigung der Ursprungszeugnisse zweckmäßig. Das Duplikat muß jedoch als solches kenntlich gemacht sein und mit dem Original vollkommen übereinstimmen. Die Beglaubigung der Ursprungszeugnisse erfolgt im Verkehrsbureau der Handelskammer zu Berlin C 2, Klosterstraße 41. (flp)

Einschränkung der Publizitätspflichten der Aktiengesellschaften.

Die Reichsregierung hat auf Grund der Verordnung über die Ermächtigung zur Einschränkung öffentlicher Bekanntmachungen vom 27. September 1923 mit Zustimmung des Reichsrates eine neue Verordnung zur Einschränkung öffentlicher Bekanntmachungen vom 14. Februar 1924 erlassen. Nach dieser Verordnung findet eine Bekanntmachung der Aufhebung und der Einstellung des Konkursverfahrens, desgleichen eine Bekanntmachung des Vergleichstermins im Sinne des § 179 der Konkursordnung im „Deutschen Reichsanzeiger" nicht mehr statt. Auch kann das Gericht den Vorstand einer Aktiengesellschaft und die persönlich haftenden Gesellschafter einer Kommanditgesellschaft auf Aktien auf ihren Antrag von der Verpflichtung zur Veröffentlichung der Bilanz sowie der Gewinn- und Verlustrechnung befreien, wenn glaubhaft gemacht werden kann, daß die Kosten der Veröffentlichung in offenbarem Mißverhältnis zu der Vermögenslage der Gesellschaft stehen würden. Die Befreiung ist unzulässig, wenn nach den besonderen Umständen des Falles eine Veröffentlichung geboten erscheint. In solchen Fällen, in denen eine Veröffentlichung gemäß dieser Verordnung nicht stattfindet, ist an Stelle der Bekanntmachung eine Abschrift der Bilanz sowie der Gewinn- und Verlustrechnung zum Handelsregister einzureichen. Zum Handelsregister einer Zweigniederlassung findet eine Einreichung nicht statt.

Neu eingegangene Preislisten.

Unter dieser Abteilung gelangen alle neuen Veröffentlichungen der Branche, wie Preislisten, Kataloge, Reklameschriften usw. zur Besprechung, sofern dieselben uns seitens der herausgebenden Firmen eingesandt werden.

Die Firma **Karl Gareis**, Großhandlung der Gummi- und Verbandstoff-Industrie (Fabrikation, Außenhandel), **Dresden-A.**, Holbeinplatz 4, übermittelte uns eine Anzahl neuer Preisblätter. Preisblatt A verzeichnet chirurgische Gummiwaren, Saugerartikel, nahtlose, Patent-, Hart- und Weichgummiwaren usf. In Preisblatt B sind sanitäre Glas-, Porzellan- und Steingutwaren enthalten. Preisblatt C und G vereinigt Bandagen und Verbandartikel und Katheter, Bougies, Sonden usw. Für feinste Toiletteartikel aus Celluloid unterhält die Firma eine Spezial-Abteilung. Dieser entspricht das Preisblatt J. Diese Listen stellen der Leistungsfähigkeit der Firma ein gutes Zeugnis aus.

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

A Handbook on Rubber Uses and their Development. Rubber Growers' Association, London 1923. Preis 2 sh 6 d (2,50 Goldmark).

Die Rubber Growers' Association in London schrieb im Jahre 1919 einen Wettbewerb für neue Verwendungsmöglichkeiten von Kautschuk aus, um den Verbrauch dieses Produktes zu erhöhen. Es liefen etwa 10 000 Vorschläge ein von rund 2000 Bewerbern, von denen allerdings die meisten nicht dem Zweck des Wettbewerbs entsprachen. Die Preisrichter schlugen vor, die Eingänge zu sichten und zu ordnen und in Buchform zu veröffentlichen. Der Inhalt vorliegenden, auf Milchsaftpapier gedruckten Werkes besteht aus den durch Sachverständige übersichtlich bearbeiteten brauchbaren Vorschlägen, welche auf oben genanntem Wettbewerb einliefen und welche für die Gummiindustrie einen gewissen Wert haben. Die Einzelkapitel umfassen in alphabetischer Anordnung eine Aufzählung und gedrängte Beschreibung neuer Möglichkeiten, Kautschuk für Herstellung verschiedener Artikel zu verwenden bzw. denselben an Stelle anderer Gebrauchsstoffe zu benutzen. Der mit der Kautschukindustrie Vertraute wird allerdings in dieser Zusammenstellung von Vorschlägen viel bekanntes finden. Immerhin ist es interessant, einen Ueberblick über diese Bemühungen zur Hebung des Kautschukverbrauches zu gewinnen. Die gesichteten Vorschläge betreffen folgende Anwendungsmöglichkeiten: Formartikel, Vulkanisate ohne Formen, Plattenartikel, gummierte Gewebe, Tauchartikel, Schuhwerk, Schwammkautschuk, Radreifen, Rohkautschukwaren, Kautschuklösungen, Kautschuklacke, Hartkautschuk usw. Ein Sachverzeichnis beschließt das Buch. Jeder Einzelabschnitt beginnt mit einer kurzen Erläuterung der Herstellungsverfahren, welche für die betreffenden Artikel in Frage kommen, es wird ferner auf einschlägige Literatur und auf englische Patente hingewiesen, Abbildungen erläutern den Text. Das Handbuch über mögliche Kautschukverwendbarkeit und deren Entwicklung ist ein schlagender Beweis dafür, daß der menschliche Geist auf technischem Gebiete immer noch Neuerungen aufzuspüren weiß, daß das Verwendungsgebiet des Kautschuks noch nicht erschöpft ist, sondern weitere Möglichkeiten vorliegen, dieses Produkt in ausgiebigster Weise für technische und allgemeine Zwecke zu verwerten. Die Ausstattung des Buches ist sehr gut. R. M.

Das Erdöl. Von Dr. Richard Kissling, Bremen. Wissenschaftliche Verlagsgesellschaft m. b. H., Stuttgart. 1923. Band 5 der Monographien aus dem Gebiete der Fett-Chemie. Herausgegeben von Prof. Dr. K. H. Bauer, Stuttgart.

Dr. Richard Kissling ist einer der besten Kenner des Erdöls; im vorliegenden Buche gibt er eine umfassende Uebersicht über dieses wichtige Naturprodukt. Zunächst werden Entstehung und chemische Zusammensetzung, die chemischen und physikalischen Eigenschaften des Erdöls erörtert, dann folgen Bemerkungen über geschichtliche, geographische und geologische Beziehungen, über Förderung, Lagerung und Transport des Erdöls. Im zweiten Abschnitt: Die Verarbeitung des Erdöls, werden die Arbeitsverfahren (Destillation, Raffination, Entparaffinierer) und die Abfallprodukte näher beschrieben und durch zahlreiche Abbildungen die technischen Arbeiten und dazu dienenden Apparate erläutert. Hieran schließen sich Mitteilungen über Verarbeitung der wichtigeren Erdölsorten, besonders amerikanischer und russischer Herkunft, an, sowie Bemerkungen über die Betriebsüberwachung. Der dritte Abschnitt behandelt die Verwendung und Beschaffenheit der Erdölprodukte im theoretischen und technischen Sinne. Es werden das Erdöl als Heiz-, Treib- und Leuchtmittel, die Fabrikation von Benzin und Schmierölen, das Paraffin gekennzeichnet, die Eigenschaften der Erdölprodukte und die an sie gestellten Anforderungen erörtert. Abschnitt 4 ist der Prüfung und Wertbestimmung des Erdöls und der Erdölprodukte gewidmet, die hauptsächlichsten Methoden und dazu dienenden Vorrichtungen werden beschrieben, Tabellen und Abbildungen erläutern den Text. Kurze Hinweise über Prüfung und Wertbestimmung der wichtigeren Hilfsstoffe, sowie über Untersuchungsverfahren der Betriebsverwaltung sind noch angefügt, Namen- und Sachregister bilden den Schluß des Buches. Die 150 Druckseiten umfassende Monographie über das Erdöl von Dr. Richard Kissling ist nicht nur für den Oeltechniker ein sehr gutes Nachschlagebuch, sondern bietet auch im weiteren Sinne ein treffliches Bild über Wesen, Entstehung, Vorkommen, Eigenschaften, Verwendung und Prüfung dieses wichtigen Produktes, welches als ausschließliches Leuchtmaterial vor Jahren eine sehr große Rolle spielte, jetzt als Quelle einer Reihe wertvoller Produkte für die Technik unentbehrlich ist. Dr. Kissling, als Erdölfachmann, beherrscht sein Thema vollkommen, vermeidet weitausgedehnte theoretische Erörterung, beleuchtet hingegen in klarer, trefflicher Weise insbesondere die technische und wirtschaftliche Bedeutung des Erdöls, sowie der daraus gewonnenen Produkte. Die Wissenschaftliche Verlagsgesellschaft m. b. H. in Stuttgart hat das Buch auf das beste ausgestattet. (f) —n.

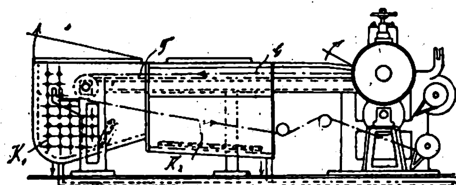
Das Problem der staatlichen Kartellaufsicht. Von Dr. S. Tschierschky, Herausgeber der „Kartell-Rundschau". Verlag von J. Bensheimer, Mannheim 1923. 125 Seiten.

Zu dem vielumstrittenen Problem der staatlichen Kartellpolitik, das durch die Kartellverordnung in ein neues Stadium getreten ist, bietet die vorliegende Schrift des bekannten Verfassers einen sehr wertvollen Beitrag. Tschierschky, der wie kein anderer dazu berufen ist, das Problem einmal in seiner juristischen und wirtschaftlichen Beziehung aufzurollen, behandelt hier zunächst entwicklungsgeschichtlich die Staatsaufsichtsbestrebungen in Nordamerika und Oesterreich, um dann das wirtschaftliche und rechtliche Problem der Kartellaufsicht kritisch zu beleuchten. Im letzten Kapitel kommt er zu dem Schluß, daß eine gesetzlich geregelte, also zwangsweise Kartellaufsicht in der gegenwärtigen Zeit sicherlich kein wirtschaftlich brauchbarer Weg ist, der aus der ökonomischen Zerrüttung führt. Die interessanten Ausführungen verdienen die größte Beachtung unserer Leser. (flpststrle) —er.

Neue Patente und Gebrauchsmuster.

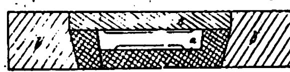
Verfahren zur Herstellung wasserdichter, elastischer Massen. D. R. P. Nr. 384 806 vom 14. Januar 1917 für Diamond State Fibre Comp., Bridgeport, Penna., V. St. v. A. (veröff. am 6. November 1923). Das Verfahren wird wie folgt ausgeführt: Vulkanisiertes, pergamentiertes oder ähnliches Fasermaterial, welches nicht getrocknet ist und noch gewisse Mengen Wasser und Chlorzink und andere Pergamentiermittel enthält, wird mit einem wasseraufnehmenden Mittel, z. B. Azeton, Aether, Alkohol oder Gemisch dieser Stoffe, durch Eintauchen behandelt. Ist alles Wasser durch Alkohol oder dergleichen ersetzt, so gelangt das Material in das Bad eines wasserdichtmachenden Mittels, welches in dem Lösemittel, das das Wasser in der Faser ersetzt, löslich ist. Geeignet sind Oele aller Art, Fettsäuren, Wachse, Ester, Kautschuk, Harze und dergleichen. Die Behandlung ist beendigt, wenn die ganze Faser mit dem wasserdichtenden Mittel getränkt ist. Das Material wird getrocknet und gepreßt. Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung wasserdichter, elastischer Massen aus pergamentiertem, vulkanisiertem oder anderem Fasermaterial, dadurch gekennzeichnet, daß das Fasermaterial im sogenannten „grünen" Zustand vor der abschließenden Trocknung mit Alkohol, Azeton oder dergleichen, darauf mit einer wasserdicht machenden, öligen, in Alkohol, Azeton oder dergl. löslichen Substanz, wie z. B. Rizinus-, Rüb-, Mohnöl oder mit einer Lösung eines Natur- oder Kunstharzes oder dergleichen, die die Faser biegsam macht, behandelt wird..

Streichmaschine zur Wiedergewinnung der Lösungsflüssigkeit. Harburger Gummiwaren-Fabrik Phoenix A.-G., Harburg a. E. G.-M. Nr. 856 665. Der Arbeitstisch T ist mit einem oberhalb der Heizplatte liegenden Gehäuse G eingedeckt. Unter dem Tisch findet derjenige Teil K^2 der

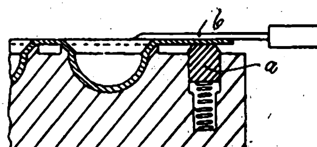


Kondensationskammer Aufstellung, der sich an den am Ende der Maschine befindlichen Hauptkondensator K^1 anschließt. Die Wandung des Kondensators ist doppelt ausgebildet. Dieser Kühlmantel oder die Kühlrohre werden von niedrig temperiertem Wasser durchströmt. In den Kondensator-Abteilungen liegen Kühlrippen und Stauwände, denen entlang die Gase streifen.

Form zur Herstellung von Gummiwaren. Terma-Gummiwerke G. m. b. H. in Wunstorf b. Hannover. G.-M. Nr. 855 252. Gemäß der vorliegenden Neuerung soll die Form a aus Glas hergestellt werden, während der äußere Rahmen b aus beliebigem Stoff sein kann. Der Deckel c wird vorzugsweise ebenfalls aus Glas hergestellt, kann jedoch auch aus Metall bestehen. Man kann auch die Form im ganzen, also Unterform und Seitenteile aus Glas herstellen. Die Einrichtung kann auch so getroffen werden, daß nur die Ausfütterung der Unterform aus Glas besteht, während die Unterform, die mit den Seitenteilen aus einem Stück bestehen kann, aus einem anderen Metall besteht, z. B. aus Aluminium, um ein geringes Gewicht zu erzielen.



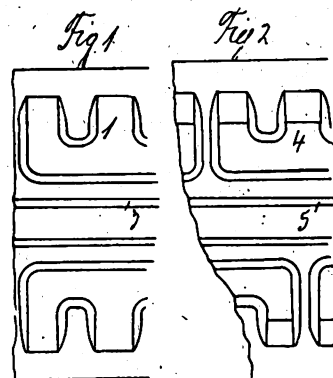
G.-M. Nr. 855 252.



G.-M. Nr. 859 150.

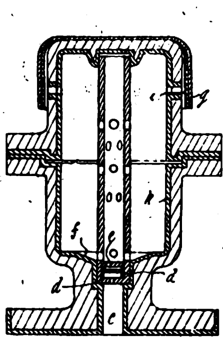
Vorrichtung zur Massenherstellung von Gummihohlkörpern. Continental Caoutchouc- u. Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. G.-M. Nr. 859 150. Neuerungsgemäß werden zwei zwischen die Formhälften gelegte Gummiplatten durch den ringsherumliegenden gefederten Ring a an den Rändern fest aufeinander gedrückt und die eingelegte Luftzuführungsnadel b eingebettet. Der nun wirkende Luftdruck preßt den Gummi überall in die Hohlkörperform. Hierauf werden die Formhälften beide einander genähert, bis sie mit ihren Kanten das Ausstanzen der Hohlkörper bewerkstelligt haben.

Radreifen. Hannoversche Gummiwerke Excelsior A.-G., Hannover-Limmer. G.-M. Nr. 856 791. Gemäß Fig. 1 sind die in Form eines E ausgeführten Vorsprünge 1 als Radreifen mit runder Lauffläche zu beiden

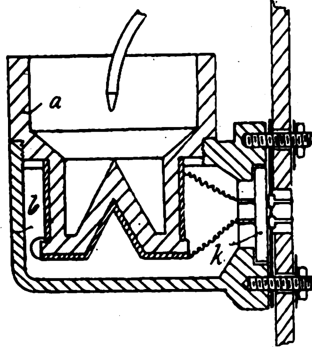


Seiten der Mittelrippe 3 so angeordnet, daß sie einander genau gegenüberstehen. Die Vorsprünge in Buchstabenform sind voneinander unabhängig. In Fig. 2 ist eine Ausführungsform des Modells dargestellt, bei welcher die buchstabenförmigen Vorsprünge 4 auf einem Radreifen als flache Lauffläche zu beiden Seiten der Mittelrippe 5 gegeneinander versetzt unabhängig von einander angeordnet sind.

Entlüftungshaube für Eisenbahn-Transportkessel. Franz Clouth, Rheinische Gummiwarenfabrik A.-G., Köln-Nippes. G.-M. Nr. 853 928. Die Vorrichtung ist dadurch gekennzeichnet, daß in der zum Kessel führenden Mittelöffnung c Widerstandsscheiben d mit gegen einander versetzten Löchern e angebracht sind und der sich anschließende Boden f der Haube kegelförmig ausgebildet ist, so daß die durch die Widerstandsscheiben etwa noch hindurchgetretene Flüssigkeit sofort in den Kessel wieder zurückfließt. Die Haube ist mit einer über die Entlüftungsöffnungen f entsprechend weit abwärts ragenden Kappe g versehen, welche das Eintreten von Schmutz usw. in die Entlüftungshaube verhindert. Alle mit der Flüssigkeit oder deren Dämpfe in Berührung kommende Teile der Kappe g oder der Haube a sind mit säurebeständigem Ueberzug i oder k versehen.



G.-M. Nr. 853 928.



G.-M. Nr. 860 205.

Schwefel-Verdunstungsvorrichtung für Vulkanisierschränke. Fritz Kästner, Leipzig-Lindenau, Kaiserstr. 64. G.-M. Nr. 860 205. Die Neuerung besteht darin, daß ein elektrisch heizbarer Topf a in einen die elektrischen Heizkörper samt ihren Zuleitungen und Kontakten gegenüber dem Schrankinnern gasdicht abschließenden Halter b eingesetzt ist, der mit einer, zur Anbringung an einer Schrankwand vorgesehenen, Befestigungs- und Dichtungsfläche versehen ist. In dem Halter in einer Durchbrechung der Befestigungsfläche ist eine Kontaktplatte k eingesetzt, welche bei Anbringung des Halters eine Durchbrechung derselben verschließt.

Ausländische Patente.

Herstellung von Kautschukgemischen. Engl. Patent Nr. 205 487 vom 8. Oktober 1923 für E. Hopkinson, New York (veröff. am 5. Dezember 1923). Um Gemische aus Vulkanisiermitteln, Füllstoffen und dergleichen mit Kautschuk zu erhalten, werden die Stoffe in Wasser suspendiert, emulgiert oder gelöst und in dieser Form Kautschukmilchsaft zugesetzt. Die Masse wird durch Pressen möglichst vom Wasser befreit. Unlösliche Stoffe, z. B. Gummen, Harze, Phenolaldehyde, Stearinsäure, Paraffine und Wachse löst man in organischen Mitteln auf und emulgiert die Lösung durch Wasser. Vulkanisiermittel, z. B. Oxybutylthiokarbonsäuredisulfid und Dibenzylamin, werden in gleicher Weise behandelt. Oele emulgiert man direkt mit Wasser, Füllstoffe, wie Gasschwarz, Ton, Holzmehl, Asbestpulver, Korkmehl werden in der Kolloidmühle verarbeitet. Die wässerige Mischung aus Kautschuk und den anderen Stoffen wird entweder durch Versprühen in einer heißen Atmosphäre oder in bekannter Trockenkammer getrocknet. Durch Versprühen getrocknetes Kautschukgemisch kann granuliert oder gepulvert und dann ohne Walzen geformt werden.

Herstellung und Behandlung von Kautschukfäden. Engl. Patent Nr. 205 532 vom 13. Juni 1922 für H. Marriott, Hackbridge, Surrey (veröffentlicht am 12. Dezember 1923). Kautschuk in Form von Lösung, Milchsaft, Paste oder vulkanisiertem Gel wird zu Fäden verarbeitet, welche zu Geweben usw. Verwendung finden. Werden Milchsaft oder Lösungen benutzt, so behandelt man die Fäden in einem Füll- oder Koagulationsbad bzw. in Heißluft, Dampf und dergleichen und mittels eines Bades aus Schellack und Alkohol, oder Seife und Wasser, um Klebrigkeit zu beseitigen. Man setzt zur Lösung Paste oder dergleichen Vulkanisationsmittel und heizt wie bekannt. Oder man behandelt den Rohkautschuk vor der Fadengebung mit einem Vulkanisationsmittel und mit einem anderen nachher. Oder die Fäden werden in ein Bad aus Chlorschwefel getaucht bzw. in einer Schwefelmonochlorid enthaltenden Luft behandelt. Zusätze von Guttapercha, Balata oder vulkanisiertem Oel, auch Farbstoffe, zur Lösung oder Paste vermindern die Dünnflüssigkeit.

Verwendung von Altkautschuk. Engl. Patent Nr. 205 201 vom 14. Juli 1922 für T. Gare, Stockport (veröff. am 5. Dezember 1923). Mit vulkanisiertem Weichkautschuk überzogene Pflanzenfasern werden mit Altkautschuk zu fester Masse gepreßt und unter Luftabschluß hohem Druck unterzogen. Als Altmaterial lassen sich beschädigte Reifendecken, Schläuche usw. benutzen, welche zerkleinert und unter Zusatz von Frischkautschuk verarbeitet werden. Man preßt in Formen unter Erhitzen auf etwa 400° F eine halbe Stunde lang. Die Erfindung eignet sich zur Herstellung von Bodenbelägen, Fußmatten, Schläuchen, Röhren, Pflastermaterial und dergleichen.

Verfahren zur Herstellung von Formartikeln aus Kondensationsprodukten des Phenolformaldehyds. Französ. Pat. Nr. 547 450 vom 18. Februar 1922 für C. Kulas und C. Pauling. Die harzigen, löslichen, schwer schmelzbaren Produkte werden unter Zusatz von Holzmehl und Farbstoffen kurze Zeit in Formen unter Druck derart erwärmt, daß die Masse sich chemisch nicht zersetzt. Dann härtet man die geformten Artikel wie bekannt.

Verfahren zum Reinigen von rohem Chlorschwefel. Ver. Staaten Patent Nr. 1 464 137 vom 7. August 1923 für V. Meigs. Man verrührt Rohchlorschwefel mit geringen Mengen fein verteilter absorbierender Stoffe, z. B. Kieselgur, Ton, Kalziumkarbonat oder dergleichen, wodurch fremde metallische und organische Verunreinigungen entfernt werden und man nach dem Absetzen eine klare, hellgelbe Flüssigkeit erhält. Besonders geeignet erweist sich Kalziumkarbonat, da dadurch auch anwesende freie Säure beseitigt wird. Man kann auch den rohen Chlorschwefel durch ein Bett obiger Stoffe filtrieren.

Kautschukvulkanisation. Ver. Staaten Patent Nr. 1 467 984 vom 11. September 1923 für O. North. Man vulkanisiert Kautschukgemische mit Hilfe bekannter Vulkanisationsmittel und unter Zusatz eines Aldehydderivates des Polymerisationsproduktes der Kondensation eines Aldehyds und eines Amins.

Verfahren zum Verzieren von Kautschukflächen. Engl. Patent Nr. 204 080 vom 20. März 1922 für Plantation Rubber Manufacturing Co., Ltd. and M. Dessau, London (veröff. am 14. November 1923). Man trägt auf eine aufgerauhte Oberfläche von Rohkautschuk (Crepe) eine photographische Emulsion auf und produziert mittels direkter Berührung durch ein Negativ oder dergleichen darauf ein Bild, das fixiert wird. Darüber streicht man eine dünne, durchsichtige Schicht von Kautschukmilchsaft und vulkanisiert das Ganze kalt durch das Peachey-Verfahren. Man kann auch eine Zeichnung durch eine geeignete Tinte auf die Oberfläche des Rohkautschuks aufpressen, mit Milchsaft überdecken und kalt vulkanisieren. Derartige verzierte Kautschukstreifen lassen sich zur Herstellung von Tapezierarbeiten, Büchereinbänden, Hohlkörpern usw. verwenden.

Verfahren zur Vulkanisationsbeschleunigung. Ver. Staaten Patent Nr. 1 463 794 vom 7. September 1923 für M. Cadwell. Man mischt Kautschuk mit Schwefel, Zinkoxyd und einem aromatischen, aliphatischen oder heterozyklischen Amin, z. B. Dibenzyl-, Aethylamin, Anilin, Piperidin, walzt durch und behandelt die Masse viermal je 5 Minuten lang mit Schwefelkohlenstoff. Das Gemisch läßt sich bei 140° F (60° C) in 14 Stunden oder in etwa 7 Tagen bei gewöhnlicher Temperatur vulkanisieren. Eine Doppelverbindung zwischen dem Amin und Schwefelkohlenstoff dient als Beschleuniger. Außer Zinkoxyd lassen sich auch Oxyde anderer Metalle verwenden. Nur Zink- und Quecksilberoxyd wirken bei gewöhnlicher Temperatur beschleunigend. Die Vulkanisate zeigen gute Zugfestigkeit und befriedigendes Verhalten beim Lagern (Altern). Man muß das Gemisch aus Amin und Schwefelkohlenstoff in situ anwenden, beim Stehen zersetzt es sich schnell.

Kautschukfliese. Engl. Patent Nr. 205 752 vom 18. Januar 1923 für A. Williams und North British Rubber Co. Ltd., Edinburgh (veröff. am 12. Dezember 1923). Kautschukmasse wird direkt auf die Oberfläche von irdenen Kacheln oder Fliesen aufgetragen und dann vulkanisiert. Die Masse besteht aus unterer härterer und oberer weicher Schicht.

Verfahren zur beschleunigten Vulkanisation von Kautschuk. Ver. Staaten Patent Nr. 1 465 743 vom 30. Juli 1920 für H. Stevens und H. Eaton (veröff. am 21. August 1923). Organische Stoffe mit unter 140° C liegendem Schmelzpunkt und hohem Stickstoffgehalt sind im allgemeinen gute Beschleuniger, doch ist es schwierig, beständige Stoffe dieser Art mit genügend niedrigem Schmelzpunkt herzustellen. Durch inniges Mischen zweier Stoffe, welche geeignete Schmelzpunkte besitzen, kann man Vulkanisatoren mit passenden Schmelzpunkten erhalten. Beispiel: Man mischt Diphenylguanidin mit 19,9 Proz. Stickstoff und 147° C Schmelzpunkt mit Tetraphenylenamin mit 19,6 Proz. Stickstoff, Schmelzpunkt 173° C (? Der Referent) in verschiedenen Anteilen. Es ergaben sich Produkte mit Stickstoffgehalten 19,6 bis 19,9 Proz. und Schmelzpunkten unter 120° C (? Der Referent). Werden zwei Basen gemischt, so können diese in Säure gelöst und durch Alkali ausgefällt werden. (Der Patentauszug im „Journ. of the Soc. of Chem. Ind." vom 14. Dezember 1923, Seite 1187 A scheint Druckfehler hinsichtlich der Schmelzpunkte zu enthalten. Der Ref.).

Vulkanisationsbeschleuniger. Engl. Patent Nr. 204 052 vom 12. September 1923 für Soc. Richard, Allenet et Cie., Deux-Sèvres in Frankreich (veröff. am 7. November 1923). Als Beschleuniger der Vulkanisation wird Butyraldehydammoniak benutzt, der entweder durch Entwässerung des Reaktionsproduktes von Butyraldehyd und wässerigem Ammoniak, oder durch Behandeln von Butyraldehyd mit gasförmigem Ammoniak hergestellt wird.

Kautschukpflasterblöcke. Engl. Patent Nr. 205 683 vom 20. Okt. 1922 für S. Morrison, London (veröff. am 12. Dezember 1923). Die Blöcke haben eine Oberschicht aus weicherem Kautschuk als die Grundschicht, sie sind mit Schrägflächen seitlich, sowie mit Einschnitten versehen, um das Füllmaterial (Pech, Teer, Bitumen oder dergleichen) festzuhalten, wenn die Blöcke verlegt worden sind. Die Flächen und Einschnitte benachbarter Blöcke bilden beim Verlegen entsprechende Mittel, eine zusammenhängende Schicht herzustellen.

Vulkanisation von Kautschukfäden. Engl. Patent Nr. 205 565 vom 18. Juli 1922 für M. Draemann, Köln a. Rh. (veröff. am 12. Dezember 1923). Aus einer Presse kommende runde Kautschukfäden werden auf einen Riemen ohne Ende gelagert, zu einer Trockenvorrichtung geführt, wo das Lösemittel verdampft, und gehen dann in ein Bad aus geschmolzenem Schwefel oder dergleichen, welches auf 130° C erhitzt ist. Die Fäden werden auf eine Trommel gewickelt. Wird ein Schwefelbad benutzt, so kann reiner Kautschuk bzw. unter Zusatz von 10 Prozent Schwefel zur Fädenpressung verwendet werden. Beim Durchgang durch das Schwefelbad werden die Fäden gegen ein darüber gespanntes Band gedrückt, und eine Vorrichtung bewirkt Aufhebung der Spannung der getauchten Fäden.

Kautschukvulkanisation. Ver. Staaten Patent Nr. 1 467 197 vom 26. April 1922 für F. Russell, New York (veröff. am 4. September 1923). Gewisse Kautschuksorten vulkanisieren nicht befriedigend mit Schwefel, Zinkoxyd und einem organischen Beschleuniger bei Behandlung auf bekannte Weise. Man erhält jedoch gute Ergebnisse, wenn dem Gemisch Säuren zugesetzt werden, deren Zinksalze in aromatischen Kohlenwasserstoffen, z. B. in Benzin, Toluen, Xylen, Pinen sich lösen bzw. löslich bei Gegenwart von organischen Basen sind, z. B. von Pyridin oder anderen Beschleunigern, welche lösliche Doppelsalze bilden. Man kann für diesen Zweck ferner verwenden: Fettsäuren mit hohem Molekulargewicht und niedrigem Schmelzpunkt, z. B. Laurin-, Stearin-, Linolein- oder Oelsäure, ferner Phenylazet-, Benzoe-, Alkoxybenzoesäure bzw. ihre Derivate oder

Homologe, oder Harzsäuren aus Kolophon. Diese Säuren werden dem Gemisch entweder direkt oder in Form ihrer Zinksalze zugesetzt, letztere allein oder bei Gegenwart von Zinkoxyd oder Zinkhydroxyd. Man kann auch die Doppelsalze von Zink und Ammoniak oder von organischen Basen mit den Säuren verwenden. Die günstige Wirkung dieser Zusätze gründet sich auf deren Tätigkeit als Anreger zur Lösung von Zinkoxyd durch die Kautschukmasse. An Stelle der Zinkverbindungen können entsprechende Verbindungen von Blei, Aluminium oder dergleichen treten. Beipiel: 100 Teile brauner Crepe werden gemischt mit 4 Teilen Zinkoxyd, 8 Teilen Schwefel und 1½ Teilen Stearinsäure oder einem Teil Zinkstearat, die Mischung wird wie üblich bei 148° C vulkanisiert. Die Wirkung der zugesetzten Fettsäure oder ihrer Derivate verläuft katalytisch, man setzt diese Mittel vor der Vulkanisation an irgend einer Stelle hinzu.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

3b. 17. C. 31 628. Radium-Gummiwerke G. m. b. H., Köln-Dellbrück. Dehnbares Gurtband für Hosenträger, Strumpfhalter und ähnliche Halter. 30. Januar 1922.

30k. 3. E. 29 918. Albert Erbe, Dresden, Dohnaer Str. 43. Spritze aus Hartglas. 12. Oktober 1923.

30k. 17. B. 109 006. Hans Beuschel, Düsseldorf, Grupellostraße 34. Katheter. 26. März 1923.

39b. 8. F. 52 567. Heinrich Frerichs, Hamburg, Gr. Burstah 11/17. Verfahren zur Herstellung einer hartgummiähnlichen Masse. 8. September 1922.

63e. 6. H. 88 930. Paulli Harder, Kopenhagen; Vertr.: Dipl.-Ing. A. Bursch, Pat.-Anw., Berlin W 8. Luftschlauch. 28. Februar 1922.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

30g. 13. 392 261. Johanna Wieck, geb. Grieme, und ihre Kinder Irma Wieck und Christiane Wieck, Berlin-Pankow, Trelleborger Str. 23. Sauger mit Einlage für Säuglinge. 24. Mai 1922. W. 61 270.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

3b. 864 194. Harzer Hosenträger- und Gürtelfabrik Gerhard Hohn, Goslar. Farbiger Gummiknopf. 29. Dezember 1923. H. 98 657.

34f. 864 042. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Gemusterter Gummiteppich. 6. August 1923. C. 16 462.

34f. 864 043. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Gemusterter Gummiteppich. 6. August 1923. C. 16 464.

34f. 864 044. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Gemusterter Gummiteppich. 6. August 1923. C. 16 465.

39a. 864 131. Franz Schünemann, Leipzig, Sidonienstr. 15. Vulkanisierapparat. 4. Januar 1924. Sch. 78 858.

71a. 864 041. Emil Braunschild, Mannheim, Tattersallstr. 6. Gummiabsatz. 14. Juli 1923. B. 103 630.

71a. 864 325. Mitteldeutsche Gummiwarenfabrik Louis Peter A.-G., Frankfurt a. M. Gummisohle. 20. Oktober 1922. M. 75 488.

71a. 864 371. Eduard Lingel, Schuhfabrik, A.-G., Erfurt. Gummiabsatz. 22. Januar 1924. L. 52 994.

Eingetragene Warenzeichen.

Nr. 307 597. **Spectator** für Gustav Schwarzwald, Herstellung und Vertrieb hygienischer Gummiwaren und Instrumente, Dresden-A., Scheffelstraße 19, auf technische und chirurgische Gummiwaren, chirurgische und hygienische Instrumente, zahntechnische Instrumente, hygienische und chirurgische Spritzen, Injektionsspritzen.

Nr. 307 629. **Nustyle** für Dr. Heinr. Traun & Söhne vorm. Harburger Gummikamm-Co., Hamburg, auf Kämme, Kammetuis, Schwämme.

Nr. 307 721. **Pedes** für Hannoversche Balatawerke, G. m. b. H., Hannover-Wülfel, auf Gummiabsätze und Gummisohlen.

Nr. 307 743. **Heliopara** für Hermann Paulsen, Hamburg, Deichstr. 38, auf Gummi, Kautschuk, Guttapercha, sowie Waren daraus für technische und sanitäre Zwecke.

Nr. 308 035. **Pluto** für Blödner & Vierschrodt, Gummiwarenfabrik und Hanfschlauchweberei, Aktiengesellschaft, Gotha, auf Gummi, Gummiersatzstoffe und Waren daraus für technische Zwecke, Dichtungs- und Packungsmaterialien, Web- und Wirkstoffe und zwar gewebte Schläuche aller Art.

Nr. 308 363. **Dingo** für Delta-Gummi-Comp. A. Schäfer & Co., Hannover, auf Gummiecken, Gummisohlen, Ferseneinlagen, Gummi, Gummiersatzstoffe und Waren daraus für technische Zwecke, Fahrradgriffe aus Gummi, Gummiabsätze.

Nr. 308 457. **Nagelit** für Oscar Heinrich Lorenz Nagel, Herstellung und Vertrieb von Massen zur Abdichtung, Hamburg, Pilatuspool 11, auf Waren aus Gummi und Gummiersatzstoffen für Abdichtungszwecke, Gummipaste, Gummizement.

Nr. 308 558. **Aspagil** für Friedrich Rothbarth, Fabrikation und Handel von Gummilösungen, Gummiwaren und chemisch-technischen Produkten, Dresden, Moritzstraße 9, auf Gummilösungen, nahtlose und sonstige Gummiwaren.

Nr. 308 653. **Kopfmaske Dr. W. zur Linden** für Lüscher & Bömper A.-G., Fahr, Rhld., auf Verbandstoffe.

Nr. 308 716. **Alsah-Fingerlinge** für Gummiwarenfabrik Carl Plaat, Köln-Nippes, auf Gummifingerlinge.

Nr. 308 899. **Synthileder** für Schmidt's Gummiwarenfabrik Arthur Schmidt Akt.-Ges., Stade i. Hann., auf Gummiwaren aller Art.

Nr. 309 012. **Tectipix** für Chemische Fabrik Hammonia A.-G., Hannover, auf u. a. Dichtungs- und Packungsmaterialien, Wärmeschutz- und Isoliermittel, Asbestfabrikate.

Marktberichte.

22. Februar 1924.

Der Gummimarkt neigte in den letzten Tagen weiter zur Schwäche. Die Londoner Schlußkurse lauteten: Standard Crepe und Smoked Sheets greifbar $1/1\frac{5}{8}$, März $1/1\frac{3}{4}$, April-Juni $1/1\frac{7}{8}-\frac{1}{2}$, Juli-September $1/2\frac{1}{8}$, Oktober-Dezember $1/2\frac{1}{2}$. Die Londoner Vorräte gingen wieder zurück (Mengen in tons):

Woche bis	Abladungen	Ablieferungen	Stocks
2. Februar	1568	1108	57 598
9. Februar	1431	1842	57 187
16. Februar	1347	1997	56 537

Nach der amtlichen Statistik über den englischen Außenhandel im Januar betrug die Rohgummi-Einfuhr (in 100 lbs.) 134 738 (gegen 135 038 im Vorjahrsmonat) und die Ausfuhr 158 014 (81 014). Die Ausfuhr war also wesentlich höher als die Einfuhr. Die Bestimmungsländer der Ausfuhr waren u. a.: V. S. Nordamerika 88 198 (17 454), Frankreich 3083 (25 179), Kanada 10 634 (22), Rußland 8953 (0), Italien 7545 (7766), Schweden, Norwegen und Dänemark 3360 (771), Belgien 3071 (2636), Deutschland 3037 (22 592). Bemerkenswert sind die großen Verschiffungen nach den V. S. Nordamerika und Frankreich und die bedeutende Abnahme der Verladungen nach Deutschland.

Von London wird geklagt, daß die V. S. Nordamerika nur sehr vorsichtig kaufen und anscheinend mit einem weiteren Nachgeben der Preise rechnen. Man darf aber annehmen, daß sich der amerikanische Bedarf im allgemeinen in der nächsten Zeit steigern wird, da sich die Reifenherstellung belebt hat. Anfang Februar betrug die tägliche Erzeugung an Reifen im Akron-Bezirk schon wieder 95 000 Stück gegen 70 000 bis 72 000 Stück im Januar. Die amerikanische Kraftwagenerzeugung hat im verflossenen Jahre gegenüber 1922 um rund 55 Prozent zugenommen; es wurden insgesamt über 4 Millionen Personen- und Lastwagen fabriziert. Nach den Statistiken der National Automobile Chamber of Commerce, der Rubber Association of America und anderen Quellen läßt sich über die gewaltige Entwicklung der amerikanischen Erzeugung an Kraftwagen (Last- und Personenwagen zusammen) und Reifen in den letzten zehn Jahren die nachfolgende Aufstellung bringen:

	Kraftwagen	Reifen
1914	569 045	8 900 000
1915	892 618	12 850 000
1916	1 583 617	18 500 000
1917	1 868 949	25 850 000
1918	1 153 638	21 600 000
1919	1 974 016	34 300 000
1920	2 205 197	32 100 000
1921	1 661 550	27 267 000
1922	2 586 049	38 200 000
1923	4 012 856	45 000 000

Die holländischen amtlichen Stellen sträuben sich nach wie vor gegen eine Produktionsbeschränkung nach englischem Muster; neuerdings soll sich auch der Leiter der niederländisch-indischen Landbauverwaltung, Dr. Rutgers, als ausgesprochener Gegner bekannt haben. Es wird insbesondere auf die großen Schwierigkeiten einer solchen Regelung für die zahlreichen und umfangreichen Eingeborenenpflanzungen hingewiesen. Die Kautschukproduktion von Niederländisch-Indien verteilt sich ungefähr wie folgt: Eingeborenen-Pflanzungen 45 000, britische Pflanzungen 28 000 und andere Europäer-Pflanzungen 58 000 tons. Inzwischen wurden genaue Angaben über die Pflanzungsgummi-Exporte von Niederländisch-Indien im Zeitraum von Januar-Oktober 1923 veröffentlicht. Hiernach belief sich die Ausfuhr von Java und Madura auf 26 721 (25 965) t, davon u. a. nach den V. S. Nordamerika 16 735 (15 254), England 4650 (3937), Holland 2525 (2913), Singapore 1284 (2163), Frankreich 425 (227), Japan 324 (127), Deutschland 300 (1061), und über Belawan-Deli 28 895 (24 426) tons, hiervon u. a. nach den V. S. Nordamerika 21 540 (17 566), England 3170 (1694), Singapore 2093 (2640), Holland 1550 (1299), Penang 475 (35), Frankreich 257 (94), Italien 249 (32), Belgien 204 (37), Deutschland 190 (490). Was Ceylon angeht, so betrug die Ausfuhr in den ersten zwölf Monaten nach Einsetzen der Ausfuhrbeschränkung von November 1922 bis Oktober 1923 37 846 tons, davon 2289 tons Durchgangsware.

A. D.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 15. Februar 1924.

Der Markt verkehrte in der Berichtswoche in ruhiger Haltung, bei mäßigen Umsätzen blieben die Preise fast unverändert. In London lagen Anfang der Woche größere Kaufaufträge aus Amerika und Rußland vor, die indessen keinen Einfluß auf die Preislage des Artikels auszuüben vermochten.

Der Para-Markt ist vernachlässigt bei unveränderten Quotierungen.

Es notierten in der Berichtswoche:

I. Latex Crepe	1 sh $1\frac{7}{8}$ d	bis 1 sh $2\frac{1}{4}$ d
I. Ribbed Smoked Sheets	1 sh $1\frac{7}{8}$ d	bis 1 sh $2\frac{1}{4}$ d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets . . .	1 sh 1 d	bis 1 sh $1\frac{3}{4}$ d
Reine braune Crepe	1 sh $1\frac{1}{4}$ d	bis 1 sh $1\frac{1}{2}$ d
Etwas borkige braune Crepe	1 sh $0\frac{3}{4}$ d	bis 1 sh $1\frac{1}{4}$ d
Dunkle Crepe	1 sh $0\frac{3}{4}$ d	bis 1 sh 1 d
Hard cure fine Para	1 sh 0 d	bis 1 sh $0\frac{1}{4}$ d
Caucho Ball	0 sh $11\frac{1}{4}$ d	bis 0 sh $11\frac{1}{2}$ d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia . .	3 sh 6 d	bis 3 sh 8 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia .	2 sh $11\frac{1}{2}$ d	bis 3 sh 2 d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	0 sh $10\frac{1}{4}$ d	bis 0 sh $10\frac{1}{2}$ d

* * *

Hamburg, den 22. Februar 1924.

Die Lage des Marktes hat sich in der abgelaufenen Woche wenig verändert. Nach vorübergehender Abschwächung schließt der Markt zu gegen die Vorwoche unveränderten Preisen. Seitens des Konsums besteht Nachfrage für greifbare und bald ankommende Ware, während spätere Abladungen vernachlässigt sind. Der Osten hat die Forderungen etwas herabgesetzt und bewegt sich nur noch knapp über Londoner Parität.

Auf dem Para-Markt hält die ruhige Stimmung an, die Notierungen sind unverändert.

Es notierten in der Berichtswoche:

I. Latex Crepe	1 sh $1\frac{7}{8}$ d	bis 1 sh $2\frac{1}{4}$ d
I. Ribbed Smoked Sheets	1 sh $1\frac{7}{8}$ d	bis 1 sh $2\frac{1}{4}$ d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets . . .	1 sh 1 d	bis 1 sh $1\frac{3}{4}$ d

Reine braune Crepe	1 sh	1¼	d	bis	1 sh	1½	d
Etwas borkige braune Crepe	1 sh	0¾	d	bis	1 sh	1⅛	d
Dunkle Crepe	1 sh	0¾	d	bis	1 sh	1	d
Hard cure fine Para	1 sh	0	d	bis	1 sh	0¼	d
Caucho Ball	0 sh	11¼	d	bis	0 sh	11½	d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia	3 sh	6	d	bis	3 sh	8	d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia	2 sh	11½	d	bis	3 sh	2	d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	0 sh	10¼	d	bis	0 ah	10½	d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 21. Februar 1924.

In der zweiten Februar-Woche hielt sich der Preis auf 1 sh 2 d und es wurde viel greifbare Ware verkauft, bis der drohende Streik das Geschäft lähmte. Die Käufer warten auf noch mehr Ware zu demselben Preis. In New York herrscht einige Unsicherheit auf dem Markt, weil die Fabrikanten, in Anbetracht des neuen Reifentyps, der sich vielleicht durchsetzen wird, nicht recht wissen, wie sie die Frühjahrsproduktion einrichten sollen. Sie haben natürlich keine Neigung, noch mehr auf Lager zu arbeiten. In London brachte der weitere Verlauf des Monats nichts besonderes; jedenfalls kann man wachsende Belebung des Geschäfts mit Aussicht auf steigende Preise feststellen. In New York befestigte sich inzwischen der Markt. Sheets greifbar wurden mit 25⅛ cents berechnet. Die Fabriken sind immer noch vorsichtig; doch wird auf dem Markt so oder so mit baldiger stürmischer Nachfrage gerechnet. Sing pore ist auf 1 sh 2¼ d für nächste Lieferung cif heraufgegangen, Colombo notiert ⅛ höher und zu diesem Preis wurden 400 Tonnen in der Auktion verkauft. In London galt bei festem Markt crepe greifbar 1 sh 1¾ d bis 1 sh 1⅞ d; März ebenso; April-Juni 1 sh 2 d bis 1 sh 2⅛ d; Juli-September 1 sh 2⅜ d bis 1 sh 2½ d; Oktober-Dezember 1 sh 2⅝ d bis 1 sh 2¾ d. Ribbed smoked sheet greifbar 1 sh 1¾ d bis 1 sh 1⅞ d; März ebenso; April-Juni 1 sh 2 d bis 1 sh 2⅛ d; Juli-September 1 sh 2⅜ d bis 1 sh 2½ d; Oktober-Dezember 1 sh 2⅝ d bis 1 sh 2¾ d. Para-Markt unverändert. Hard fine greifbar 1 sh; März-April ebenso; April-Mai 1 sh 0¼ d. Sooft fine greifbar 11 d; März-April ebenso; April-Mai 11¼ d. (Die Preise verstehen sich ab Lager London; es sind also die Londoner Kosten, Fracht und Versicherung dazu zu schlagen.)

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 15. Februar 1924.

An einigen Tagen der Woche war der Markt etwas fester, aber übrigens wieder schwächer.

Im allgemeinen herrschte gute Kauflust für alle Positionen, aber meist verlangten Verkäufer ein wenig zu hoch, weshalb nur wenige Geschäfte zustande kommen konnten.

Der Terminmarkt blieb gänzlich vernachlässigt. Der Schluß ist stetig zu nachfolgenden Preisen:

Hevea Crepe —,73½ fl., Sheets —,73 fl. loko; Hevea Crepe —,74½ fl., Sheets —,74 fl. April-Juni; Hevea Crepe —,75½ fl., Sheets —,75½ Juli-September.

* * *

Amsterdam, den 22. Februar 1924.

Während der ganzen Woche war der Markt flau und nun hat die Kauflust bedeutend nachgelassen. Es konnten also nur wenige Geschäfte stattfinden, obwohl mehr angeboten wurde.

Die Preise gaben allmählich bis ungefähr 1½ cent nach, aber zuletzt wurde der Markt etwas fester und der Schluß ist stetig wie folgt:

Hevea Crepe —,73 fl., Sheets —,72½ fl. loko; Hevea Crepe —,74½ fl., Sheets —,74 fl. April-Juni; Hevea Crepe —,75½ fl., Sheets —,75½ fl. Juli-September.

Joosten & Janssen.

Paraffin, Wachs, Ceresin.

Hamburg, den 23. Februar 1924.

Der Wachsmarkt stand auch in den letzten Wochen im Zeichen einer weiteren Befestigung der Preise.

Paraffin ist nach wie vor bei anziehenden Preisen stark gefragt und Lokoware wird jeweils schnell aus dem Markt genommen. Die Tendenz ist auch für spätere Abladungstermine weiter fest.

Ceresin ist bei weiter steigenden Notierungen gut gefragt.

Japanwachs: unverändert.

Karnaubawachs: Die Abladungsnotierungen kommen stark befestigt. Der Markt ist lebhafter.

Montanwachs ist unverändert.

Ich notiere heute freibleibend: Paraffin, weiß, amerik. in Tafeln, 50/52° 14 $ per 100 kg, Paraffinschuppen, weiß, amerik., 50/52° 13 $ per 100 kg, Paraffinschuppen gelb, amerik., 50/52° 12,50 $ per 100 kg, Ceresin, naturg-lb, 54/56° 18,50 $ per 100 kg, Ceresin weiß, 54/56° 19,25 $ per 100 kg, Japanwachs, eine der drei ersten Marken 90 sh per cwt., Karnaubawachs, fettgrau 100 sh per cwt., Karnaubawachs, kurantgrau 98 sh per cwt., Montanwachs, roh, erste Marke 55 Goldmark per 100 kg. Alles per 100 kg ab Lager Hamburg, unverzollt, Ceresin und Montanwachs verzollt brutto für netto einschließlich Verpackung. Der Zoll für Paraffin und Karnaubawachs beträgt 10 und für Japanwachs 15 Goldmark.

Vaseline: Die steigenden Rohstoffnotierungen zwingen auch mich zu weiteren Preiserhöhungen, doch bin ich in der Lage, infolge günstigen Einkaufs noch vorerst freibleibend zu notieren: Vaseline, technisch, hellgelb, garantiert harz- und säurefrei 10,50 $, Vaseline, technisch, braun, garantiert harz- und säurefrei 10,10 $ per 100 kg netto einschließlich Faß, verzollt ab Lager Hamburg.

Bericht der Firma Willy L. Wolff.

Nr. 6 Berlin, den 29. Februar 1924 XXIV. (XXXVIII.) Jahrgang

Die Celluloid-Industrie

Fachblatt für Fabrikation und Handel von Celluloid und Celluloidwaren sowie verwandter Produkte

Organ des Verbandes der Deutschen Celluloid-Industriellen E. V.

Der interalliierte Zolltarif für das besetzte Gebiet.

Auf Seite 312 des Doppelheftes 19 und 20 vom 15. Februar 1924 brachten wir die allgemeinen Bestimmungen des vom Zollausschuß der Interalliierten Rheinlandkommission aufgestellten Zolltarifes und im Anschluß daran die für die Kautschuk-Industrie in Betracht kommenden Tarifpositionen. Heute geben wir diejenigen Positionen des interalliierten Zolltarifes und des deutschen Gebrauchstarifes wieder, die die Celluloid-Industrie betreffen.

Tarif-Nr.	Bezeichnung der Gegenstände	Zollsatz für 100 kg in Goldmark: Deutsch. Tarif	Zollsatz für 100 kg in Goldmark: Interalliierter Tarif (20.12.23)	Interalliierter Ausfuhrabgabentarif % v. Wert
639	Zellhorn (Celluloid) und ähnliche Stoffe:			
	rohe ungeformte Stücke, rohe geschnittene oder gezogene Blätter, Blöcke, Platten, Röhren oder Stäbe	4	4	6
	geschliffene, mattierte, polierte oder in ähnlicher Weise an der Oberfläche bearbeitete Blätter, Platten, Röhren oder Stäbe, oder für Waren erkennbar vorgearbeitete Stücke	100	100	6
	Galalith			7
640	Waren ganz oder teilweise aus Zellhorn oder ähnlichen Formerstoffen, anderweit nicht genannt, soweit sie nicht durch die Verbindung mit anderen Stoffen unter höhere Zollsätze fallen oder als Nachahmungen höher belegter Waren anzusehen sind	400	400	7
	Filme			6—10
668	Geschäftsbücher, Notizbücher, Einbanddeck., Mappen, Attrappen, Etuis:			
	mit Leder oder Gespinstwaren aller Art ganz oder teilweise überzogen oder damit ausgestattet, oder in Verbindung mit Zellhorn (Celluloid) oder ähnlichen Formerstoffen	30	30	6
	andere	15	15	6
669	Alben:			
	mit Leder oder Gespinstwaren aller Art ganz oder teilweise überzogen oder damit ausgestattet, oder in Verbindung mit Zellhorn (Celluloid) oder ähnlichen Formerstoffen	32	16	6
709	Waren ganz oder teilweise aus Meerschaum oder Nachahmungen davon:			
	in Verbindung mit natürlichem oder künstlichem Bernstein; Zigarren- und Zigarettenspitzen aus Meerschaum, mit Vorrichtungen zur Befestigung von Mundstücken	1200	800	10
	andere, soweit sie nicht durch die Verbindung mit anderen Stoffen unter höhere Zollsätze fallen	600	400	10
710	Jet (Gagat), auch Kännelkohle und Nachahmungen von Jet:			
	rohe nur gespaltene, geschnittene oder gesägte Platten oder Stücke	3	3	8
	geschliffene oder polierte Platten od. Stücke	400	200	8
711	Waren ganz oder teilweise aus Jet, Kännelkohle oder Nachahmungen von Jet, soweit sie nicht durch die Verbindung mit anderen Stoffen unter höhere Zollsätze fallen	800	400	8
	Unter die Tarifnummern 709 bis 711 fallen Celluloidwaren, die als Nachahmungen der in diesen Tarifnummern genannten Stoffe zu gelten haben.			
908	Elektrizitätssammler und deren Ersatzplatten (Elektroden):			
	ohne Verbindung mit Zellhorn (Celluloid), ähnlichen Formerstoffen oder Hartkautschuk	6	6	6
	in Verbindung mit Zellhorn (Celluloid), ähnlichen Formerstoffen oder Hartkautschuk	24	24	6
	Elektroden			4
	Nachahmungen v. Celluloid.			
601	Elfenbein und Nachahmungen davon:			
	rohe oder gebleichte nur geschnittene Platten oder Stücke	3	3	3
	geschliffene, polierte oder zu Waren erkennbar vorgearbeitete Platten oder Stücke	60	60	3
602	Waren ganz oder teilweise aus Elfenbein, soweit sie nicht besonders ausgenommen sind oder durch die Verbindung mit anderen Stoffen unter höhere Zollsätze fallen	1000	500	6
603	Schildpatt und Nachahmungen davon:			
	rohe, nur gespaltene, gestreckte, geschnittene oder anderweit zerlegte Platten oder Stücke	3	3	3
	geschliffene oder polierte Platten oder Stücke	400	200	3
604	Waren ganz oder teilweise aus Schildpatt, soweit sie nicht durch die Verbindung mit anderen Stoffen unter höhere Zollsätze fallen	1000	500	6

Tarif-Nr.	Bezeichnung der Gegenstände	Zollsatz für 100 kg in Goldmark Deutsch. Tarif	Inter-alliierter Tarif (20.12.23)	Interalliierter Ausfuhrabgabentarif % v. Wert
605	Perlmutter und Nachahmungen davon:			
	rohe, nur gespaltene, gestreckte, geschnittene oder anderweit zerlegte Platten oder Stücke	3	3	3
	geschliffene, polierte oder zu Waren erkennbar vorgearbeitete Platten oder Stücke	60	60	3
606	Waren ganz oder teilweise aus Perlmutter, soweit sie nicht besonders ausgenommen sind oder durch die Verbindung mit anderen Stoffen unter höhere Zollsätze fallen:			
	Knöpfe	400	400	3
	andere Waren; Perlmutter in ganzen Schalen, geschliffen oder poliert, auch mit Perlen	1000	500	3
	Unter die Tarifnummern 601 bis 606 fallen Celluloidwaren, die als Nachahmungen der in diesen Tarifnummern genannten Stoffe zu gelten haben.			
	Die interalliierte Ausfuhrabgabe für Nachahmungen beträgt 4 Prozent vom Wert.			

Gutachten der Berliner Handelskammer über den Handel mit Kampfer.

Es handelt sich um den Verkauf von Japankampfer, der nach Auffassung einer Partei handelsüblich nach „Hamburger Schlußnota" in Berlin verkauft wird. Nach den Bedingungen der Hamburger Schlußnota müssen Bemängelungen der angebotenen Ware innerhalb dreier Tage mit dem Hinweis erklärt werden, daß Ersatzlieferung innerhalb einer Nachfrist von drei Tagen verlangt wird. Für den Fall, daß die Ersatzlieferung nicht erfolgt, wird der Verkäufer von seiner Lieferungsverpflichtung frei. Die Anwendung dieser Bedingungen setzt aber eine vorgängige Vereinbarung voraus, gleichviel, ob es sich um ein Platzgeschäft handelt oder um eine Abladung von Hamburg nach Berlin. 90 553/23 (XII. A. 4).

rg. **Schwedens Einfuhr im Jahre 1923 von Celluloid- und Galalithwaren** und dergleichen (ausgenommen Wäsche) betrug 183 tons gegen 128 tons in 1922.

Bedrucken von Celluloid-Platten.

Das Bedrucken von Celluloidplatten ist umständlich und erfordert Erfahrung. Ein Praktiker schreibt darüber folgendes: Celluloidplatten bestehen aus fester Masse, welche die Druckfarben nicht aufsaugt. Man muß daher den Druckfarben möglichst viel Trockenfirnisse, etwas Kopallack und etwas Spirituslack zusetzen, damit die Farben gut haften und schneller auftrocknen. Die Farbverreibwalzen sind während des Druckens öfter mit Petroleum zu überspritzen, um das Antrocknen der Farbe zu verhüten. Ist die Farbe einmal eingelaufen, so lasse man die Maschine nicht längere Zeit stillstehen und reinige die Walzen vor längeren Pausen. Je glänzender die Oberfläche der Celluloidplatten ist, desto mehr Trockenmittel muß der Farbe zugesetzt werden. Man drucke mit möglichst wenig Farbe, um Ausquetschen und langsames Auftrocknen zu verhüten. Bei Mehrfarbendruck beschränke man die Zahl der übereinander zu druckenden Farben möglichst, je mehr Farben, desto schwieriger das Drucken. Nach der Dicke der Celluloidplatten sind alle Greifer einzustellen. Für Steindruck lassen sich noch Platten etwa bis zu sechsfacher Kartonstärke verwenden, für Buchdruck nehme man nur sehr dünne Platten mit guter Geschmeidigkeit. Als Zylinderüberzug benutzt man einige Bogen weiches geleimtes Papier. Der Druck soll bei dünnen Platten nur mäßig sein, um Schrift und Zeichnung zu schonen. Man lege die bedruckten Platten nebeneinander auf Horden, um schnelles Trocknen zu bewirken. Ist es nicht möglich, bei Mehrfarbendrucken die Einzelfarben flott hintereinander zu drucken, sondern muß man eine gedruckte Farbe längere Zeit liegen lassen, so reibe man vor dem Weiterdrucken die Platten mit Talkum ab, um die eingetretene Verharzung der vorherigen Farbschicht zu beseitigen.

Die erste Kölner Messe im Mai.

Der Verwaltungsausschuß der Kölner Messe hat in seiner am 19. Februar unter dem Vorsitz des Oberbürgermeisters Dr. Adenauer abgehaltenen Sitzung beschlossen, die erste internationale Kölner Messe in der Woche vom 11. bis 17. Mai 1924 zu veranstalten. Maßgebend für diesen Beschluß waren die in jüngster Zeit wesentlich gebesserten Verkehrsverhältnisse im besetzten Gebiet und das Ergebnis einer Rundfrage bei den Ausstellern der Kölner Messe, die sich zu Neunzehntel für die Abhaltung der Kölner Messe in diesem Frühjahr ausgesprochen haben.

Rechtsfragen.

Erstattung der Geldentwertung wegen verspäteter Gutschrift einer Ueberweisung.

Tatbestand: Kläger, ein Staatsbeamter im Ruhestande, unterhielt bei der Bank ein Depositenkassen-Konto, auf das die Staatskasse die Pensionszahlungen überwies. Benachrichtigungen über erfolgte Ueberweisungen erteilte die betreffende Staatskasse nicht. Kläger legte das Kontobuch regelmäßig in der Bank vor und ersuchte um Eintragung der inzwischen erfolgten Eingänge. Die Bank übersah längere Zeit hindurch, einen Ende Dezember 1922 eingegangenen Posten ins Kontobuch zu übertragen, tat dies vielmehr erst Anfang September 1923, als die Geldentwertung wesentlich fortgeschritten war. Da die Bank jegliche Entschädigung für die Geldentwertung abwies, wurde Klage erhoben. Das Landgericht gab der Klage statt und verurteilte die Beklagte zur Zahlung der Geldentwertung nach dem Reichsindex für Lebenshaltung und Bekleidung. In den Entscheidungsgründen heißt es u. a.: Der klägerische Anspruch auf Schadenersatz stützt sich auf die vertragwidrige Unterlassung der Beklagten, dem Kläger durch Eintragung in das Kontobuch von dem Eingange der strittigen Zahlung Mitteilung zu machen, wodurch dem Kläger die Möglichkeit genommen worden ist, den Betrag nutzbringend zu verwenden. Die vertragliche Verpflichtung der Beklagten zur Eintragung der Eingänge in das Kontobuch wird gerichtlicherseits bejaht. Es wird nicht angenommen, daß die Eintragung absichtlich unterblieben ist, aber ein fahrlässiges Verhalten der Bankangestellten liegt unbedingt vor. Nach § 278 BGB. hat die Beklagte das Verschulden eines Angestellten in gleichem Umfange zu vertreten, wie eigenes Verschulden, ist somit auf Grund der §§ 611, 276, 278 BGB. zum Ersatze aller Schäden verpflichtet, die dem Kläger durch nicht ordnungsmäßige Führung des Kontobuches durch die Beklagte entstanden sind. Weitere Voraussetzung für die Berechtigung des klägerischen Anspruches ist, daß der Schaden auch wirklich durch die nicht rechtzeitige Eintragung der Ueberweisung in das Kontobuch verursacht ist. Dies ist aber nur dann der Fall, wenn die Unkenntnis des Klägers von der erfolgten Ueberweisung allein auf das Fehlen des Kontobuchvermerks zurückzuführen ist. Hätte sich der Kläger also durch Nachfrage bei der betreffenden Staatskasse davon überzeugen können, daß in seinem Buche eine Ueberweisung fehlte, so hätte er von der Beklagten nicht oder wenigstens nicht in vollem Umfange Ersatz des Schadens verlangen können. Keine dieser beiden Voraussetzungen liegt indessen hier vor. Einmal war es bei den sprunghaften und unregelmäßigen Steigerungen der Bezüge in jener Zeit für den Außenstehenden unmöglich zu erkennen, wann eine Zahlung zu erfolgen hatte. Andererseits bestand für den Kläger eine Verpflichtung, bei der Staatskasse Nachfrage zu halten, ob die Kontobucheintragungen mit den tatsächlichen Ueberweisungen genau übereinstimmten, nicht, denn dieser mußte sich vielmehr darauf verlassen können, daß das von der Bank aufgestellte Verzeichnis der Richtigkeit entsprach, und dies um so mehr, als es sich bei der Beklagten um eine Großbank handelt, bei der Unregelmäßigkeiten irgend welcher Art nicht anzunehmen sind. Bei der Frage, ob durch die nicht rechtzeitige Eintragung der Ueberweisung in das Kontobuch des Klägers diesem tatsächlich ein Schaden entstanden ist und in welcher Höhe, ist davon auszugehen, daß der Kläger ein pensionierter Beamter ist, der für die Bestreitung seines Lebensunterhaltes allein auf sein Ruhegehalt angewiesen ist. Es ist deshalb als unbedingt sicher anzunehmen, daß er auch den Ende Dezember überwiesenen Betrag unverzüglich abgehoben und in Kleidungsstücke, Lebensmittel oder sonstige Gegenstände des täglichen Bedarfs umgesetzt hätte, ihn also damals mit seinem vollen Werte in seinem Haushalt verbraucht hätte. Durch die Unkenntnis von dem Vorhandensein des Betrages hat er diesen der Geldentwertung anheimfallen lassen müssen. Damit der Schaden wieder gutgemacht wird, muß der Ueberweisungsbetrag in dem Maße aufgewertet werden, daß der Kläger heute dafür dieselben Mengen von zum Lebensunterhalt notwendigen Gegenständen bekommt wie im Januar 1923, in dem er über die Summe verfügt haben würde, wenn er rechtzeitig von ihrem Eingange Kenntnis erhalten hätte. Bei dieser Aufwertung erscheint die Verwendung des Index des Statistischen Reichsamtes für Lebenshaltung und Bekleidung, wie vom Kläger gefordert, durchaus angebracht. (flp)

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Berlin-Wilmersdorf. Bakelite-Gesellschaft m. b. H. Herrn Rudolf Schultze in Wilmersdorf ist derart Prokura erteilt, daß er nur in Gemeinschaft mit einem Geschäftsführer oder einem anderen Prokuristen zur Vertretung der Gesellschaft berechtigt ist.

Harburg, Elbe. Internationale Galalith-Gesellschaft Hoff & Co. Herrn Kaufmann Otto Kohlhauer in Harburg ist dergestalt Gesamtprokura erteilt, daß er berechtigt ist, die Firma zusammen mit einem persönlich haftenden Gesellschafter oder einem anderen Prokuristen zu zeichnen.

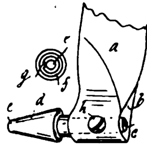
Schötmar i. L. Ernst Küster's Celluloidwaren-Fabrik, Herstellung von Haarschmuck und der Original Stockinger „Libelle". Der Sohn des Chefs, Herbert, ist als Teilhaber der Firma aufgenommen worden. Der Geschäftsführer und Prokurist Herr Friedrich Schüler wurde in Anerkennung seiner langjährigen und unermüdlichen Tätigkeit stiller Gesellschafter.

Rückporto bei Anfragen.

Bei allen Anfragen an die Geschäftsstelle oder Redaktion ist unbedingt Rückporto beizufügen. Andernfalls kann briefliche Beantwortung nicht erfolgen, sondern nur Auskunft im Briefkasten oder Fragekasten.

Neue Gebrauchsmuster.

Rundstabmesser für Celluloid-Bearbeitung. Johann Wolf, Kaufmann, Leipzig, Kaiserin-Augusta-Str. 53. G.-M. Nr. 855 687. Die Neuerung erstreckt sich auf die zweiteilige Herstellung, d. h. Arbeitsstück d und Halter a bilden getrennte Teile. Der Halter a ist zu einem Auge b ausgebildet, dessen Bohrung c das eigentliche Werkzeug d aufnimmt. Diese



Bohrung verläuft in ihrer Achse in den durch das Werkzeug bestimmten Schräglagen, welche dem Werkzeug mit der Schneide eine nach unten und rückwärts gerichtete Stellung geben. Das Werkzeug d läuft in seinem vorderen Teil verjüngend zu und endigt mit der entsprechend profilierten Schneide e. Der rückwärtige Teil ist als zylindrischer Schaft f ausgearbeitet. Die Nute g, in welche eine Schraube h eingreift, verhindert eine Drehung des Werkzeuges.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

3b. 16. L. 56 377. Celluloid-Werke Akt.-Ges., Stuttgart-Obertürkheim, Obertürkheim. Krageneinlage in fester Verbindung mit einem Krawattenhalter für Sportkragen. 8. September 1922.

33c. 4. Sch. 68 066. Jacob Schwab, Frankfurt a. M. Friedberger Landstraße 298. Haarspange mit einem federnden, die Haarenden festklemmenden Spangenbügel, bei welcher die Haarspangenschleife einschließlich des Spangenbügels aus einem einzigen, gemeinsamen Stück Draht aus Celluloid, Galalith oder ähnlichem Stoff hergestellt ist. 12. Juni 1923.

39a. 16. H. 84 089. Wilhelm Hagemeyer, Leipzig-Mockau, Mockauer Straße 79. Maschine zur Herstellung von Filmfolien. 25. Januar 1921.

39a. 20. H. 90 280. Fritz Huck Maschinenfabrik, Krefeld. Kammschneidemaschine. 26. Juni 1922.

39b. 6. D. 43 154. Deutsche Sprengstoff-Act.-Ges., Hamburg. Verfahren zur Herstellung schwerbrennbarer celluloidartiger Massen, Filme usw. 29. September 1922.

42h. 29. R. 56 411. Franz Rapsch, Fabrik optischer Waren, Rathenow. Brillengestell aus Celluloid oder dergleichen. 24. Juli 1922.

Versagung.

39b. C. 27 944. Verfahren zur Herstellung von elastischen, biegsamen Massen aus Nitrocellulose. 20. März 1922.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

39a. 19. 391 352. Dr. A. Bartels, Harburg a. E., Buxtehuder Straße 102. Verfahren zur Herstellung eines für die Erzeugung von Kunsthornmassen besonders geeigneten Kaseins. 20. Juni 1916. B. 81 898.

39a. 20. 390 681. Curt und Paul Müller, Naumburg a. S. Vorrichtung zum Ausschneiden der Schwimmhaut von gepreßten Kämmen aus Celluloid. 10. Juni 1922. M. 78 036.

39a. 20. 390 682. Niederrheinische Maschinenfabrik Becker & van Hüllen, Krefeld, und Westfälisch-Anhaltische Sprengstoff A.-G., Berlin. Hydraulische Presse zur Herstellung von Kämmen aus Celluloid, Kautschuk oder ähnlicher plastischer Masse; Zus. z. Pat. 387 155. 3. Juni 1922. N. 21 743.

39b. 6. 391 873. Chemische Fabriken vorm. Weiler-ter Meer, Uerdingen, Niederrhein. Verfahren zur Herstellung plastischer Massen aus Azetylcellulose. 12. April 1923. C. 33 423.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

3a. 864 157. Fabrik wasserdichter Wäsche Lenel, Bensinger & Co., Mannheim-Neckarau. Manschette aus Celluloid oder celluloidartigen Massen. 23. Januar 1924. F. 47 186.

4b. 863 361. Heinrich Bauer, Neustadt a. d. Haardt. Lichtschale aus Celluloid, Kunsthorn und dergleichen. 2. November 1923. B. 104 338.

44a. 862 790. Gebrüder Bofinger, Marienberg i. S. Celluloidkugelknopf. 20. Dezember 1923. B. 104 738.

Nachrichten der amerikanischen Handelskammer in Berlin.

Die Lebenshaltungskosten in den Vereinigten Staaten haben sich vom Oktober bis zum November 1923 um $^7/_{10}$ Prozent erhöht. Die Erhöhung seit Juli 1923 beträgt 2,1 Prozent. Im letzten Jahre sind Preiserhöhungen zu verzeichnen in Nahrungsmitteln und Gegenständen des täglichen Gebrauchs. Wohnungsmieten haben sich erhöht; eine Verminderung ist zu verzeichnen in den Kosten von Kleidung, Kohle, Gas und elektrischem Strom. Seit Juli 1920, als das Preisniveau im Vergleich zu 1914 am höchsten war, bis zum November 1923 haben sich die Kosten der Lebenshaltung um 19,2 Prozent vermindert. Die Erhöhung seit Juli 1914 war 65,3 Prozent.

Der Kaufwert des Dollars, basierend auf den Kosten der Lebenshaltung Ende des letzten Jahres, war 60,5 Cents im Vergleich zu 1 Dollar im Juli 1914. (f)

Doppelheft 23 u. 24. Berlin, den 14. März 1924. 38. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen

Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu 4wöchentlich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE“

BEZUGSPREIS monatlich: 0,80 Goldmark. Für Oesterreich u. Ausland besondere Vereinbarung. Erscheint in Doppelheften 14 täglich.	Die Bestellung erfolgt innerhalb Deutschland beim zuständ. Postamt. Oesterreich und Ausland direkt beim Verlag.	Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf. — Begründet von Th. Gampe.	Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36.	**Anzeigen** die 7 gespalt. Millimeter-Zeile oder deren Raum Goldmark 0,10. .. Bei Wiederholungen Rabatt. ..

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“ befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonto der „Gummi-Zeitung“ Berlin Nr. 809 Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Bankkonto: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38/39.

An unsere Leser und Inserenten!

Vom 1. April d. J. ab erscheint die „Gummi-Zeitung“ wieder wöchentlich. Wir entsprechen damit den Zeitverhältnissen, wie auch äußerst zahlreichen Wünschen aus Fachkreisen. Die Maßnahme der Einschränkung in der Erscheinungsweise während der Inflationszeit hat sich bewährt; wir haben die Lebens- und Leistungsfähigkeit unserer Zeitschrift während der schweren Zeit aufrechterhalten können. Jetzt, wo wir hoffen dürfen, daß das Geschäftsleben in Deutschland sich wieder auf sicherer Grundlage entwickeln kann und wir, wenn auch nach wie vor schwierigen, so doch geordneten Verhältnissen entgegengehen, ist das Verlangen nach rascherer Berichterstattung und öfterer Orientierung so groß geworden, daß wir es für unsere Pflicht halten, wieder zur früheren **wöchentlichen** Ausgabeweise zurückzukehren. Unsere Nummern werden wieder regelmäßig **Freitags** mit stets reichhaltigem Text zur Ausgabe gelangen.

Wir hoffen, mit diesem Vorgehen den Beifall unserer Leser und Inserenten zu finden, denen damit in geschäftlicher Hinsicht zweifellos beachtenswerte Vorteile geboten werden.

Berlin, im März 1924.

Verlag und Redaktion der „Gummi-Zeitung“.

Erhöhung der patentamtlichen Gebühren.

Die Reichsregierung hat mit Zustimmung des Reichsrats einen neuen, den Vorkriegssätzen weiter angenäherten Tarif für die patentamtlichen Gebühren festgesetzt, der für alle Zahlungen vom 1. März d. J. ab maßgebend ist. Der Tarif geht von einer Patentanmeldegebühr von 15 Goldmark aus. Die Patentjahresgebühren betragen für das erste, zweite und dritte Jahr je 30 Goldmark und steigen bis zum 15. Jahr auf 1000 Goldmark; für das 16., 17. und 18. Patentjahr betragen die Gebühren 1300, 1600 und 2000 Goldmark. Für die Anmeldung eines Gebrauchsmusters ist eine Gebühr von 10 Goldmark, für die Verlängerung der Schutzfrist eine solche von 100 Goldmark festgesetzt. Bei Warenzeichen beträgt die Anmelde- und Eintragungsgebühr 15, die Klassengebühr 5, die Erneuerungsgebühr 100 Goldmark. Hinsichtlich aller Gebühren, deren nichtrechtzeitige Zahlung kraft Gesetzes Nachteile mit sich bringen würde, ist eine Verlängerung der Zahlungsfrist bis zum 31. März d. J. vorgesehen, um Beteiligten, die in Unkenntnis der Tarifänderung zu wenig entrichtet haben, die Möglichkeit der Nachzahlung offen zu halten.

Aenderung betr. Abgabe der Ausfuhrdevisen.

Wir haben schon in Heft 17/18 unserer Zeitschrift, S. 268, auf die durch die Verordnung des Reichswirtschaftsministers vom 29. Dezember 1923 herbeigeführte Aenderung der Devisenabgabepflicht hingewiesen. Inzwischen ist durch die Verordnung vom 26. Februar 1924 ein weiterer Abbau der Devisenablieferungspflicht erfolgt und zwar für folgende uns interessierende Waren:

aus 527 Schuhe aus Gespinstwaren oder Filzen mit Sohlen aus Kautschuk (Tennis-, Turn-, Kanevasschuhe u. dgl. von 40% auf 30%

aus 946 Kinderspielzeug aus Kautschuk (Kinderspielbälle, Puppen usw.) von 50% auf 30%

Laut Art. II der Verordnung vom 26. Februar findet die Herabsetzung des Devisenablieferungssolls auch Anwendung, soweit für eine bereits erfolgte Aufnahme noch keine ausländischen Zahlungsmittel abgeführt worden sind.

Zur Ablieferung ausländischer Vermögens-Gegenstände.

Ablieferungspflichtige, die ihrer Verpflichtung zur Ablieferung ausländischer Zahlungsmittel auf Grund der Verordnung des Reichspräsidenten über die Ablieferung ausländischer Vermögensgegenstände vom 25. August 1923 noch nicht nachgekommen sind, haben die Ablieferung bis spätestens 25. März 1924 zu bewirken, soweit nicht der Kommissar für Devisenerfassung die Ablieferung gestundet hat. Für Ablieferungen, die nach dem 25. November 1923 erfolgt sind, werden Quittungen nicht mehr erteilt. Die Entrichtung des Gegenwertes erfolgt insoweit ohne Einreichung einer Quittung. Die Kosten des Ablieferungsverfahrens werden bei der Entrichtung des Gegenwertes einbehalten.

Erhöhung der Versicherungsgrenze in der Krankenversicherung.

Durch Verordnung des Reichsarbeitsministers vom 29. Februar ist mit Wirkung vom 3. März die Verdienstgrenze für die Versicherungspflicht in der Krankenversicherung auf 2400 Goldmark jährlich festgesetzt worden.

Neue Bestimmungen für den Paketversand nach dem Saargebiet.

Die französische Zollverwaltung hat neuerdings die Vorschrift erlassen, daß für die Einfuhr von Paketen nach dem Saargebiet ein vom Ein- und Ausfuhramt in Saarbrücken auszufertigender Bestimmungsausweis vorgelegt wird. Dieser Ausweis ist vom Empfänger im Saargebiet zu beschaffen und von ihm dem Postamt Saarbrücken 2 so zeitig zu übermitteln, daß er beim Eintreffen der Sendung in Saarbrücken zur Stelle ist. Die Absender müssen also vorher mit dem Empfänger in Verbindung treten. Für Paketsendungen aus den besetzten deutschen Gebieten nach dem Saargebiet ist außer den sonstigen Begleitpapieren noch eine Ausfuhrgenehmigung (Lizenz) der Paketkarte beizufügen, für die die Zollgebühr bei Beantragung bezahlt werden muß.

Keine Ermäßigung der Verzugszinsen bei Frachtstundungen.

Vor kurzem haben die Reichsbahndirektionen in einem Rundschreiben den Stundungsnehmern bekanntgegeben, daß künftig bei nicht rechtzeitiger Zahlung der Frachtbeträge für jeden Tag der Verzögerung Verzugszinsen in Höhe von 1 Proz. des gestundeten Schuldbetrages in Rechnung gestellt werden. Wegen des außerordentlich hohen Satzes dieser Verzugszinsen haben die Wirtschaftsverbände aus Industrie und Handel beim Reichsverkehrsministerium berechtigte Beschwerde mit dem Hinweis geführt, daß von der Privatwirtschaft derart hohe Zinsen nicht verlangt werden dürfen, ohne den gesetzlichen Bestimmungen entgegen zu handeln. Auf diese Beschwerden und auf einen entsprechenden Antrag der Handelskammer zu Berlin hat nun der Reichsverkehrsminister in einer Entscheidung (V B 217/24) sich wie folgt ausgesprochen: Die in den bisherigen Frachtstundungsbedingungen enthaltene Vorschrift, wonach bei nicht rechtzeitiger Zahlung Verzugszinsen in Höhe des Reichsbankdiskonts zu berechnen waren, hat als Druckmittel gegenüber säumigen Zahlern nicht genügt; im Gegenteil ist beobachtet worden, daß ihre Zahl sich ständig vergrößerte. Die Reichsbahnverwaltung hat deshalb zu schärferen Maßnahmen greifen und sich entschließen müssen, mit den Verkehrtreibenden Frachtstundungsverträge nur noch einzugehen, wenn der Stundungsnehmer im Falle nicht rechtzeitiger Zahlungsleistung sich einer hohen Vertragsstrafe unterwirft. Die Vertragsstrafe beträgt gegenwärtig 1 Prozent der Schuldsumme für jeden Tag der Verzögerung. Eine Ermäßigung bedauere ich vorläufig nicht in Aussicht stellen zu können; ich hoffe, daß die Stundungsnehmer darauf bedacht sind, die Anwendung der Strafe zu vermeiden.

Die Ein- und Ausfuhrämter des neu besetzten Gebietes.

Für das gesamte neu besetzte Gebiet sind mit Wirkung vom 1. März fünf Ein- und Ausfuhrämter eingesetzt worden, die ihren Sitz in Düsseldorf, Duisburg, Bochum, Essen und Dortmund haben. Die Handelskammerbezirke sind für die Zuständigkeit der Aemter maßgebend. Die in das besetzte Gebiet einbezogenen Teile der Handelskammerbezirke Elberfeld, Remscheid und Münster sind den Nachbarbezirken im neu besetzten Gebiet angegliedert. Die sachliche Zuständigkeit dieser Aemter, die bisher nur beschränkt war, erstreckt sich jetzt auf sämtliche Bewilligungen, d. h. Einfuhr, Ausfuhr, Zulauf und Ablauf.

Zur Geschäftslage.

Die mit der Einführung der Rentenmark erfreulicherweise eingetretene Stabilisierung unserer Währungsverhältnisse ist trotz beharrlicher Gegenarbeit derjenigen Elemente, die aus der früheren, andauernden und steigenden Markentwertung mühelosen Gewinn gezogen haben, bisher unerschüttert geblieben und alle Angriffe gegen die Rentenmark wurden durch energische und zweckmäßige Gegenmaßnahmen der maßgeblichen Stellen zum Scheitern gebracht. Als Voraussetzung für unsere wirtschaftliche Wiedergesundung galt stets in erster Linie die nachhaltige und gründliche Reform unserer Währung und die positiven Erfolge, die wir dabei bisher zu verzeichnen hatten, zeigen seit einigen Monaten ihre Auswirkung in einer, wenn auch noch etwas langsam vor sich gehenden Besserung unserer wirtschaftlichen Lage. Die Stabilisierung hat es endlich ermöglicht, wieder eine feste Grundlage für die Kalkulation aufzustellen und alle verteuernden Faktoren, wie Risikoprämien, Valutazuschläge, Lohnklauseln usw., auszuschalten, so daß durch Aufstellung fester und scharf auskalkulierter Preise auch dem Handel wieder eine sichere Basis geschaffen wurde. Er kann nun die Einkaufsdispositionen etwas großzügiger gestalten als in den vergangenen Zeiten endloser Markentwertung, die jede geschäftliche Maßnahme mehr oder weniger zu einem Glücksspiel gestältete.

Der Konsum, der sich trotz dringenden Bedarfs die größte Zurückhaltung auferlegen mußte, konnte aus seiner erzwungenen Reserve endlich etwas heraustreten und wenigstens mit bescheidenem Bedarf wieder auf dem Markt erscheinen. Die Aufträge haben sich bei der Industrie wieder in etwas gebessertem Maße eingestellt und die Beschäftigungsmöglichkeit hat sich dadurch leicht gehoben. Den andauernden Betriebseinschränkungen konnte endlich Halt geboten und ein weiteres Anwachsen der Arbeitslosenziffern verhindert werden. Viele Betriebe konnten die Feierschichten allmählich wieder etwas abbauen und die Berichte vom Arbeitsmarkt haben uns gezeigt, daß die Zahl der Arbeitslosen durch Neu- bzw. Wiedereinstellungen von Arbeitskräften langsam zu sinken beginnt.

Unsere technische Branche, deren Industrie bekanntermaßen fast ausschließlich fremdländische Rohstoffe verarbeitet, ist von der Valutafrage in erster Linie abhängig. Aus diesem Grunde hatte das technische Geschäft auch in erhöhtem Maße unter den verheerenden Einwirkungen der Inflationszeit zu leiden und manche Existenz ist als ihr Opfer auf der Strecke geblieben. Es ist daher begreiflich, daß gerade in unserer Branche mit der Wiederkehr geordneter Währungsverhältnisse die größten Anstrengungen gemacht wurden, das frühere Arbeitsfeld wieder zu erobern und erneut Fuß zu fassen, um die Geschäfte wieder in die Höhe zu bringen. In Industrie und Handel ist der Konkurrenzkampf wieder mit der alten Zähigkeit entbrannt und soweit es sich um Waren des freien Wettbewerbs handelt, zeigt sich ein Abbau der Preise, der mitunter geradezu seltsam anmutet und oft nur dadurch zu erklären ist, daß der Konkurrenzkampf auf Kosten der Qualitäten geführt wird. Ein Zustand, der im Interesse gesunder Verhältnisse in der Branche nur als äußerst bedauerlich bezeichnet werden kann.

In dem an sich ebenso verständlichen wie notwendigen Bestreben, den Bedarf nach Kräften zu steigern, haben namentlich die Gummiwaren- sowie Textilriemen- und Packungsfabriken ihre Preise ganz erheblich gesenkt. Es mag dahingestellt sein, ob ein übertriebener Preisabbau ein zuverlässiges Anreizmittel zu erheblicher Bedarfssteigerung bietet, da besonders in unserer Branche der Bedarf weniger durch die billigen Preise bestimmt wird, als durch den Beschäftigungsgrad der gesamten Industrie. Technische Bedarfsartikel werden bekanntlich nur dann in erhöhtem Maße verwendet, wenn die vermehrte Ausnutzung der Betriebe einen größeren Verschleiß an Betriebsmitteln bedingt. Ein gesteigerter Preisabbau kann daher eher hemmend wirken, da auch der vorhandene Bedarf unter Umständen zurückgehalten wird in der Erwartung weiterer Preisrückgänge. Die Kampfgeschäfte, die jetzt leider wieder sehr häufig zu beobachten sind, sind aber nur zu verstehen, wenn sie aus dem Gesichtspunkt heraus betrachtet werden, daß manche Fabrik sich ihr Absatzgebiet nach Möglichkeit erhalten will und auch unter schweren Opfern sich gegen das Eindringen der Konkurrenz bei ihren alten Abnehmern zur Wehr setzt. Letzten Endes müssen diese Geschäfte aber zu einer schweren Schädigung der wirtschaftlichen Gesundung führen, da Verlustgeschäfte auf die Dauer untragbar sind und unbedingt schließlich in einer Verringerung der Qualitäten endigen müssen, wenn ein Ausgleich nicht durch höhere Preise bei anderen Geschäften gefunden werden kann. In technischen Gummiwaren, Textilriemen und Stopfbüchsen-Packungen wird in letzter Zeit derartig geschleudert, daß die Verhältnisse geradezu unerträglich geworden sind und es wäre insbesondere für den technischen Handel die dringende Aufgabe dadurch Wandel zu schaffen, daß das Hauptaugenmerk auf gute Qualitäten und in zweiter Linie erst auf billige Preise gerichtet wird.

Es ist wohl zu beachten, daß die Rohstoffpreise im allgemeinen keine oder nur erheblich geringere Preisrückgänge zu verzeichnen haben, als die Fertigfabrikate und wenn sich trotzdem der Konkurrenzkampf in Artikeln des freien Wettbewerbs äußerst scharf gestaltet hat, so zeigt uns die Entwicklung auf dem Markte der durch Konventionen gebundenen Fabrikate wesentlich ruhigere Bahnen. Der Preisabbau hat sich hier nicht in so stürmischer Weise vollzogen und sich in erster Linie an die Preisbewegung der Rohstoffe angepaßt. Dadurch war es beispielsweise auch innerhalb der Asbest-Konvention möglich, die Asbestfabrikate in den bisherigen guten Qualitäten weiter herzustellen. Die amtlichen Preisprüfungsstellen, die nach wie vor die Preisgestaltung überwachen, und die strengen Bestimmungen des Kartellgesetzes geben die Gewähr, daß die Preisfestsetzung in angemessenen Grenzen gehalten wird; die bevorstehende Freigabe der Einfuhr von ausländischen Asbesterzeugnissen wird gleichfalls regulierend auf die Preisgestaltung einwirken. Soweit die Rohstoffpreise es gestatten, wird auch der Preisabbau für Asbestfabrikate fortschreiten und die neue Konventions-Preisliste Nr. 3, die in diesen Tagen zur Verteilung gelangt ist, bringt für die meisten Artikel die möglich gewordenen Preisermäßigungen. Trotz aller Angriffe und Unterbietungen durch die wenigen Außenseiter (auch hier wird lediglich mit geringeren Qualitäten gekämpft) hat sich die Asbest-Konvention für Händler und Fabrikanten gleichermaßen als wohltätig erwiesen und sichert beiden Teilen bei angemessenem Nutzen ein befriedigendes Geschäft, zumal auch der Absatz in Asbestfabrikaten sich in den letzten Monaten in erfreulicher Weise gebessert hat.

Als äußerst erschwerendes Moment in der gedeihlichen Weiterentwicklung der Geschäftstätigkeit hat sich die allgemeine Geldnot bemerkbar gemacht. Mit dem Verschwinden der Papiermarkflut und der eingetretenen Markstabilisierung hat sich erst in erschreckendem Umfang gezeigt, welche Substanzverluste die Inflationszeit selbst bei aller erdenklichen Sicherung gegen Geldentwertung usw. verursacht hat. Erst jetzt ließ sich ermessen, wie stark die Betriebskapitalien zusammengeschmolzen oder oft vollständig aufgebraucht waren. Industrie und Handel haben unter der Kreditnot gleichermaßen zu leiden und werden dadurch in ihrem Emporkommen außerordentlich gehemmt. Für Rohstofflieferungen wird gar kein oder oft nur sehr kurzes Ziel gewährt. Der Produzent dagegen muß seinen Abnehmern ein wesentlich längeres Ziel einräumen, das in der Regel noch stark überschritten wird, da der Händler ebenfalls nur sehr langsam Zahlung von seinen Abnehmern erhält und in seinen finanziellen Mitteln selbst sehr eingeengt ist. Bankkredite werden nur sehr unzulänglich gewährt und nur zu äußerst erschwerten Bedingungen und hohen Zinsen, die bei den niedrigen Warenpreisen unerträglich sind. Es bleibt dringend zu wünschen, daß durch die endliche Regelung der Reparationsfrage der Weg zur internationalen Kredithilfe freigemacht wird, um unserem Wirtschaftskörper endlich den dringend notwendigen finanziellen Blutstrom zuzuführen.

Ohne allzu sehr Optimist zu sein, dürfen wir wohl hoffen, daß die bisherige leichte Besserung der allgemeinen wirtschaftlichen Verhältnisse sich langsam, vielleicht sogar in etwas rascherem Tempo als bisher, weiter entwickeln wird. Die Voraussetzungen wären ohne weiteres gegeben, wenn wir die Lage lediglich von dem Standpunkt aus betrachten könnten, daß der gesamten Industrie durch den großen und allgemeinen Bedarf in den notwendigsten Bedarfsartikeln sehr reichliche und lange Beschäftigungsmöglichkeit geboten wäre. Hier finden wir aber den seltsamen Widerspruch, daß durch den Abbau der Gehälter und Löhne der großen Masse mehr und mehr die Möglichkeit genommen wird, die verstärkte Warenerzeugung aufzunehmen. Ohne die Kaufkräftigkeit dieser Masse wird es aber unmöglich sein, den notwendigen Absatz für die Produktion zu schaffen und hier muß in erster Linie ein Ausweg gefunden werden, wenn wir eine nachhaltige und dauernde Gesundung unseres gesamten Wirtschaftslebens erreichen wollen.

Für unsere technische Branche bessern sich die Aussichten mit der fortschreitenden Beschäftigungsmöglichkeit in der Industrie. Eines unserer hauptsächlichsten Absatzgebiete, das Industriegebiet,

leidet allerdings immer noch unter den Lasten einer fremdländischen und gewaltsamen Besatzung mit ihren Zollschranken, Verkehrsbehinderungen usw. Es ist aber zu hoffen, daß auch in diesem schwergeprüften Gebiet sich bald eine durchgreifende Wandlung vollziehen wird, damit auch dort wieder die wirtschaftlichen Verhältnisse sich frei und ungehemmt entwickeln können. In unermüdlichem Fleiß und mit ungebrochener Ausdauer werden wir alle unsere Kräfte dafür einsetzen, daß der Weg auch weiterhin aufwärts führen wird, der Sonne entgegen. Es muß d o c h Frühling werden!

Sn.

Die Leipziger Frühjahrs-Messe 1924.

Man hat nicht mit Unrecht auf die erste Messe, die wieder unter stabilen Wirtschafts- und Währungsverhältnissen stattfinden konnte, die allergrößten Hoffnungen gesetzt und von ihr eine weitere Belebung des Geschäftes erwartet. Denn die Zeit, in der die deutsche Wirtschaft infolge des Ueberganges von der Inflation zur stabilen Währung eine Absatzkrisis von ungeahnter Schärfe durchmachen mußte, schien bereits einige Wochen vor Beginn der Messe einem Stadium Platz zu machen, in dem sich langsam wieder der Bedarf einstellte und vor allen Dingen auch die Möglichkeit, ihn zu decken. Insofern konnte man bereits vor der Messe von einem leichten Anziehen der Geschäftstätigkeit sprechen und sich der Hoffnung hingeben, daß dieser Zustand bei anhaltender Stabilisierung und Konsolidierung unserer Währungs- und Wirtschaftsverhältnisse letzten Endes zu einer

Ueberwindung der Geschäftsstille

und damit der gegenwärtigen Krise überhaupt führt. Daß diese Hoffnung nicht zu Unrecht gehegt worden ist, hat der Verlauf der diesjährigen Frühjahrsmesse in Leipzig gezeigt. Die g r o ß e N a c h f r a g e, die dort geherrscht hat — und die auch rein äußerlich durch den starken Besuch der Messe in Erscheinung getreten ist — war ein sichtbares Zeichen nicht nur für das große Interesse des In- und Auslandes an den Erzeugnissen der deutschen Industrie, sondern auch für die Kaufkraft des Landes, die sich jetzt wieder zu regen beginnt und, nach der Deckung des notwendigen Bedarfs, sich auch wieder auf andere Gegenstände als nur auf die des täglichen Verbrauches zu erstrecken scheint.

Diesem langsamen Aufleben der Kaufkraft des Inlandes haben die Einkäufer in Leipzig Rechnung getragen. Sie haben zwar vorsichtig disponiert und anfangs nur kleinere Ordres aufgegeben, aber trotzdem ein g u t e s M e s s e g e s c h ä f t zustande gebracht, mit dem die Verkäufer durchaus zufrieden sein können. Wenn auch die Kaufordres bei weitem nicht an die derjenigen der Nachkriegsmessen heranreichen, die im Zeichen einer ungesunden Warenhausse und der Flucht aus der Papiermark standen, so haben sich doch die Verkäufer bei diesen Aufträgen wohlgefühlt, weil sie genau wußten, daß sie dabei auf ihre Kosten kommen und nicht jeder Verkauf wie früher zu einem Verlustgeschäft wird. Auf der anderen Seite haben die Einkäufer lediglich nach Maßgabe des mutmaßlichen Bedarfs und der Möglichkeit des Absatzes gekauft und nicht nach dem Beispiel der früheren Messen wahllos und vielfach zum Zwecke der Werterhaltung oder Spekulation. Insofern kann man sagen, daß der

Aufbau des Messegeschäftes auf durchaus solider Basis

erfolgt ist und daß die diesjährige Frühjahrsmesse in Leipzig in geschäftlicher Beziehung wieder an die guten alten Friedensmessen erinnert hat. Nicht nur weil jetzt wieder wie früher V e r t r ä g e f e s t a b g e s c h l o s s e n und die Kunden individuell behandelt werden konnten, sondern auch deshalb, weil man aus den Verhandlungen der Verkäufer mit den Einkäufern deutlich das Bestreben der ersteren erkennen konnte, durch weitgehendes Entgegenkommen die Kunden für sich zu gewinnen. Der p e r s ö n l i c h e K o n t a k t z w i s c h e n L i e f e r a n t u n d A b n e h m e r, der in den Jahren der Inflation und der Warenknappheit natürlicherweise viel zu wünschen übrig lassen mußte, ist in Leipzig wieder gesucht worden. Aus den Ausführungen ihrer Abnehmer konnten die Fabrikanten die Wünsche des Inlandsmarktes kennen lernen, seine Kaufkraft und das Maß seiner Aufnahmefähigkeit. Auf Grund dieser Erfahrungen wird es ihnen dann möglich sein, einen genauen und bis ins einzelne gehenden P r o d u k t i o n s p l a n für die nächste Zeit aufzustellen, der allen diesen Anforderungen gerecht wird und sie in die Lage versetzt, eine planvolle Deckung des Inlandsbedarfes vorzunehmen. Bei den früheren Messen war dies nicht möglich. Es wurde ja alles gekauft, was irgendwie vorhanden und irgendwo aufzutreiben war. Die Warenknappheit infolge des allgemeinen Warenhungers war die Ursache, eine Produktion um der Produktion willen die Folge! Insofern ist die Leipziger Frühjahrsmesse auch in dieser Beziehung für unsere Industrie von großer Bedeutung gewesen, und es ist zu wünschen, daß so mancher Aussteller mit der Absicht nach Hause gefahren ist, diese Erfahrungen der Messe in Zukunft nicht unberücksichtigt zu lassen.

Aber auch in anderer Beziehung ist der Verlauf der Leipziger Messe für unsere Wirtschaft von großem Interesse gewesen. Denn wie kaum anders zu erwarten, hat auf ihr

die Preisfrage

eine ganz entscheidende Rolle gespielt, wir möchten sogar sagen: d i e P r e i s s t e l l u n g i s t a u f d a s M e s s e g e s c h ä f t v o n e i n e m d e r a r t i g e n E i n f l u ß g e w e s e n, daß m a n c h e G e s c h ä f t e a n d e n z u r z e i t, m i t R ü c k s i c h t a u f d i e K a u f k r a f t d e s P u b l i k u m s, noch z u h o h e n P r e i s e n g e s c h e i t e r t s i n d. Das Messegeschäft — und das war der allgemeine Eindruck — hätte noch weit besser ausfallen können, wenn die Divergenz zwischen Preisniveau und Kaufkraft des Publikums nicht so groß gewesen wäre. Am deutlichsten wird diese Tatsache dadurch bewiesen, daß diejenigen Artikel am besten gegangen sind, die am preiswürdigsten und deshalb für die breite Masse noch erschwinglich waren. Die Frage nach der Qualität ist dabei manchmal mehr als erwünscht in den Hintergrund getreten. So manchem Fabrikanten wird deshalb der Verlauf der Leipziger Messe die Anregung gegeben haben, einmal zu überlegen, wie er am besten diesen W ü n s c h e n d e s K o n s u m s n a c h b i l l i g e r W a r e R e c h n u n g tragen kann, ohne andererseits die Qualität seiner Erzeugnisse darunter leiden zu lassen. Die kurze Uebergangszeit seit der Stabilisierung unserer Währung hat dem Kaufmann andere Sorgen genug gebracht, so daß er sich dieser Frage nicht in dem Maße hat widmen können, wie er es selbst vielleicht gewünscht hat. Aber jetzt scheint die Zeit dazu gekommen zu sein, einmal diese Ueberlegungen anzustellen und ganz offen die Frage aufzuwerfen: w i e p a s s e n w i r u n s e r e P r e i s e d e r d e r z e i t i g e n M a r k t l a g e a n, w i e v e r m i n d e r n w i r u n s e r e G e s t e h u n g s k o s t e n, o h n e d i e Q u a l i t ä t u n s e r e r E r z e u g n i s s e ä n d e r n z u m ü s s e n? Die Leipziger Messe hat gezeigt, daß die Spanne zwischen den Preisen und der Kaufkraft noch zu groß ist, wie wenig konkurrenzfähig wir mit dem Ausland sind und wie wenig Aussicht wir zurzeit haben, in den internationalen Wettbewerb erfolgreich einzutreten. Erkennen wir die Lehren der Leipziger Messe in dieser Hinsicht und halten wir diese Ueberlegungen für ein w i r t s c h a f t l i c h e s G e b o t d e r S t u n d e, dann kann auch der Erfolg nicht ausbleiben!

Eine weitere Frage von eminenter Bedeutung, die auf der Leipziger Messe in ein neues Stadium getreten ist, ist

die Kreditgewährung.

Bereits vor der Messe hatte der von uns damals so genannte „Kampf um den Kredit" eingesetzt. Allerdings noch in verhältnismäßig bescheidenen Formen und Grenzen. Der s c h a r f e K o n k u r r e n z k a m p f hat jedoch inzwischen auch in diese Frage ein neues Moment gebracht und den Lieferanten gezwungen, Ziele einzuräumen, die er sonst vielleicht nicht in dem Umfang gegeben hätte. Mit Rücksicht auf die Konkurrenz hat man es aber schließlich tun müssen, da die Abnehmer nur zu gern die eine Firma gegen die andere ausgespielt haben. Diese Methoden sind jedoch zu bedauern und für eine solide wirtschaftliche Entwicklung schädlich. Gerade die Kreditfrage war schon früher die heikelste Angelegenheit im Verkehr zwischen Produzenten und Abnehmern, um so mehr muß sie es in einer Zeit sein, in der T e r m i n v e r k ä u f e nur mit größter Vorsicht getätigt werden dürfen, um so mehr auch in einer Branche, die ihre Rohstoffe nur gegen sofortige Kasse oder gar Vorauszahlung erhalten kann. Der Mangel an Einsicht auf seiten der Abnehmer und das Vorgehen der Konkurrenz hat in der Frage der Kreditgewährung g r o ß e U n s i c h e r h e i t geschaffen, so daß man Zielgewährungen von 10, 14, 30 und noch mehr Tagen in unserer Branche hat registrieren können. Wäre es da nicht angebracht, einmal die Frage zu prüfen, w e l c h e s Z i e l k a n n d i e I n d u s t r i e o h n e S c h a d e n g e b e n, w e l c h e s Z i e l i s t w i r t s c h a f t l i c h g e r e c h t f e r t i g t u n d m i t w e l c h e m Z i e l k a n n d e r A b n e h m e r a u s k o m m e n?

Gewiß haben die Konventionen in ihren Zahlungsbedingungen für ihre Mitglieder Termine bei Kreditgewährung festgesetzt, aber einmal weichen die einzelnen Konventionen darin voneinander ab und zum anderen erklären die Abnehmer, mit diesen Fristen nicht auskommen zu können. Auf diese Weise erklären sich auch die Zielüberschreitungen und die Unsicherheiten in der Kreditgewährung unserer Branche. Vielleicht tragen diese Zeilen dazu bei, daß dieser Frage die notwendige Aufmerksamkeit gewidmet wird.

Soweit die Lehren, die uns die Leipziger Messe in diesem Jahre gegeben hat und deren Beherzigung im Interesse eines Wiederaufbaues unserer Wirtschaft angebracht erscheint. Wenn man die Leipziger Messe nicht nur von dem Gesichtspunkt aus angesehen hat, ob die Geschäfte gut gegangen sind oder nicht, ob die Aussteller mit dem Ergebnis der Messe zufrieden sein können oder nicht, so kann man von der diesjährigen Frühjahrsmesse in Leipzig mit Recht sagen, daß ihr Verlauf in mancherlei Hinsicht wertvolle Fingerzeige darüber gegeben hat, woran unser Wirtschaftsleben zurzeit noch krankt und wo angefangen werden muß, um es zu heilen. Wir hoffen, daß diese Fingerzeige nicht unbeachtet bleiben, daß es vielmehr gelingt, die geschäftshemmenden Einflüsse der Preisstellung und Kreditgewährung zu vermindern und die zurzeit noch vorhandene Spanne zwischen Preisniveau und Kaufkraft auf das wirtschaftlich tragbare und wünschenswerte Maß zurückzuführen. (f)

* * *

Die Gummi-Industrie auf der Messe.

Nachdem wir in großen Zügen das allgemeine Messegeschäft geschildert und die aus ihm sich ergebenden Lehren für unsere Wirtschaft gezogen haben, soll noch eine kurze Behandlung der wirtschaftlichen Lage der Gummi-Industrie auf der Messe unsere Berichterstattung abschließen. Die Gummi-Industrie, die schon seit Jahren in immer stärkerem Maße auf der Messe vertreten ist und für die Leipzig zweimal im Jahre das „große Schaufenster" ist, hinter dem sie ihre mannigfaltigen Erzeugnisse zur Schau stellt, war auch in diesem Jahre wieder mit einer stattlichen Anzahl von Firmen vertreten. Sie zeigte damit dem In- und Ausland, daß die deutsche Gummi-Industrie nach wie vor bemüht ist, hinter der Entwicklung nicht zurückzubleiben, sondern durch

die Qualität der Erzeugnisse

ihre Stellung auf dem Weltmarkt zu behaupten. Was die Gummi-Industrie in diesem Jahre auf der Leipziger Messe an Hunderten von Ständen immer wieder gezeigt hat, ist der beste Beweis dafür, daß der Qualitätsgedanke von ihr als oberstes Prinzip angesehen wird, als Richtschnur und Leitgedanke der Produktion. Selbst dort, wo man sich entschlossen hat, neben anderen auch noch billigere Waren auf den Markt zu bringen, um den Bedarf des weniger kaufkräftigen Publikums zu decken — man denke nur an Badehauben, Gummischuhe usw. — hat die Qualität der Waren nicht entsprechend darunter gelitten. Es ist erfreulich, dies von der übergroßen Mehrzahl der Ausstellerfirmen sagen zu können, es ist jedoch zu bedauern, dies nicht von allen berichten zu dürfen. Denn leider scheint ein

scharfer Konkurrenzkampf

der in der deutschen Gummi-Industrie jetzt wieder von neuem eingesetzt hat, einzelne veranlaßt zu haben, auf Kosten der Qualität billigste Waren auf den Markt zu werfen. Gerade bei Gummiwaren, die doch vorwiegend Vertrauensartikel sind, ist dies mehr als anderswo zu bedauern. Es muß das den Ruf der deutschen Gummi-Industrie im In- und Ausland erheblich beeinträchtigen. Wie scharf der Konkurrenzkampf in unserem Industriezweig bereits geworden ist, mag durch die Tatsache bewiesen werden, daß billige und qualitativ gute Badehauben um 0,90 bis 1 M angeboten worden sind — wobei wir absichtlich schon niedrige Preise angegeben haben, während andere Firmen dieselben Hauben in gleicher Aufmachung und Art schon um 60 bis 65 Pf. anboten. Berücksichtigt man nun die Preise für die in einer solchen Haube enthaltenen Rohstoffe usw., die Kosten für Arbeit, Vertrieb und Versand, dann müßte man schon ein Kalkulationskünstler sein, um einen solchen Preis rechtfertigen zu können, vorausgesetzt — daß die Qualität gut ist. Aber nicht nur bei Badehauben, nein auch bei anderen Gummiwaren liegt es ebenso. Gummierte Stoffe, Gummimäntel und Kinderspielwaren aus Gummi liegen ebenfalls sehr stark in der Konkurrenz, so daß es schwer ist, für qualitativ wirklich gute Waren auch gute Preise zu erzielen. Eine andere Art von Konkurrenz herrscht auf dem Gebiet der Kammfabrikation. Hier konkurrieren Kämme aus Galalith, Celluloid und Hartgummi infolge der Verschiedenheit der Preise für Rohstoffe sehr stark und unter ungünstigen Verhältnissen miteinander. Während das Kilogramm Galalith 3 bis 4 M kostet, das Kilogramm Hartgummi zirka 5 M, beträgt der Preis für Rohcelluloid noch immer 6 bis 7 M pro kg, das heißt Celluloid ist noch immer um 75 Prozent teurer als im Frieden.

Was nun das Messegeschäft selbst anbetrifft, so kann man sagen, daß die Tendenz nicht viel von der allgemeinen abweicht. Auch für die Gummi-Industrie war ein durchaus

gutes Messegeschäft

zu verzeichnen und die diesjährige Frühjahrsmesse in Leipzig als eine auf solider Basis aufgebaute Friedensmesse anzusehen. Wenn auch das Ausland sich nicht besonders stark am Messegeschäft beteiligt hat, weil die Preise noch über dem Weltmarktniveau stehen, so hat sich doch das Inland erfreulicherweise und vielfach auch über Erwarten stark am Geschäft beteiligt. Man konnte in Leipzig die Entdeckung machen, daß die Warenläger des Handels und der Abnehmer während der Inflation doch erheblich gelichtet worden sind und daß sie sich jetzt wieder ernstlich bemühen, Ergänzungskäufe vorzunehmen. Das Entgegenkommen, das die Fabrikanten dabei vielfach gezeigt und durch Kreditgewährungen bewiesen haben, hat ihnen dieses Vorhaben erleichtert und es möglich gemacht, auch Käufe größeren Umfangs zu tätigen. So kam es, daß das

Messegeschäft in den einzelnen Gummiwaren

fast unterschiedslos als gut bezeichnet werden konnte, in einzelnen Spezialartikeln sogar als sehr gut. So hat beispielsweise ein Gürtel aus Gummi, der auf der Messe zum ersten Mal in den verschiedensten Farben gezeigt worden ist, großen Anklang gefunden, desgleichen Strumpfbänder für Damen und Pompadours aus Gummi. Auch in Badehauben hat sich die Saison sehr gut angelassen, so daß die Hauben, die in den verschiedensten Fassons und in farbenfrohen Dessins angeboten wurden, guten Absatz finden konnten. Um bei den Badeartikeln zu bleiben, hat auch eine weitere Neuheit, der Strandschuh aus Gummi, großes Interesse und ein kauffreudiges Publikum gefunden. Infolge des verhältnismäßig billigen Preises gegenüber anderen Fabrikaten wird dieser Strandschuh aus Gummi in der kommenden Badesaison eine große Rolle spielen. Auch in Gummischwämmen war das Geschäft gut. Damenhüte aus Gummi, die wieder in hübschen Farbenzusammenstellungen gezeigt wurden, haben ihre alte Zugkraft erwiesen und manchen Käufer gefunden. Im Gegensatz zu den früheren Messen konnte diesmal in Leipzig wieder erfreulicherweise festgestellt werden, daß mit Sportartikeln aus Gummi noch ein gutes Geschäft zu machen ist. Gummibälle und Gummiblasen für Fußbälle haben einen recht guten Absatz gefunden, desgleichen Tennisbälle, die in den neuen vom Deutschen Tennisbund in Anlehnung an die Lawn-Tennis-Association übernommenen Ausmaßen und Gewichten zu einem annehmbaren Preise (20 M pro Dutzend) auf den Markt gebracht worden sind. Bei nahtlosen Gummiwaren und chirurgischen Artikeln hat sich das Geschäft dort, wo einige Firmen gewisse Spezialartikel führen, als sehr zufriedenstellend erwiesen. Der langsam wieder zunehmende Beschäftigungsgrad unserer Industrie hat auch die Nachfrage nach technischen Gummiwaren wieder gehoben, so daß diese Artikel auf der Messe in größerem Umfange gekauft worden sind. Das gilt sowohl für Asbestwaren, Dichtungen, Stopfbüchsenpackungen, wie auch für Treibriemen aller Art, besonders auch Balatariemen und Treibriemen aus Gummi. Das technische Geschäft, das lange Zeit hindurch nicht gerade auf Rosen gebettet war, scheint wieder einer neuen Belebung entgegenzugehen. Die Geschäftsabschlüsse, die in diesen Artikeln auf der Technischen Messe getätigt worden sind, berechtigen jedenfalls zu dieser Annahme. Auch Gummischläuche, Fahrradschläuche, Fahrradlaufdecken und Pneumatiks sind gut gefragt worden, namentlich aber Vollgummireifen, von denen auf der Technischen Messe erhebliche Mengen umgesetzt worden sind.

Das wäre in kurzen Zügen die geschäftliche Lage der Gummi-Industrie auf der diesjährigen Frühjahrsmesse in Leipzig. Nach der flauen und vorwiegend lustlosen Stimmung auf den letzten beiden Messen wieder ein gutes Messegeschäft! Das ist um so mehr erfreulich, als sich das Geschäft — wie bereits erwähnt — auf einer durchaus soliden Basis entwickelt hat und zu der Hoffnung berechtigt, daß unsere Industrie in den letzten Monaten der größten Schwierigkeiten Herr geworden ist und jetzt wieder einer Zeit entgegengeht, in der die Arbeit Befriedigung und der Erfolg Freude bringt. Dr. K. M.

General-Versammlung des Zentral-Verbandes des chirurgischen Gummiwarenhandels Deutschlands E. V.

7. bis 9. Februar 1924 zu Stuttgart.

Die diesjährige Generalversammlung des Zentralverbandes wurde mit einiger Verspätung abgehalten. Es erschien nicht angängig, in den Zeiten der heftigsten Inflation eine Generalversammlung einzuberufen, da alles wirtschaftliche Geschehen in einem ständigen Fluß war und die meisten Herren sich nur in dringendsten Fällen dazu entschließen konnten, ihre Betriebe, wenn auch nur für wenige Tage, zu verlassen. Diese Anordnung hat sich gut bewährt. Die Tagung wurde auf die ersten Tage des Februar verlegt, also in eine Zeit, während der eine gewisse Stabilisierung der Währung und eine, als deren Folgeerscheinung, wohltätige Beruhigung der Gemüter eingetreten war. Als Ort der Tagung war Stuttgart gewählt worden, weil viele süddeutsche Herren den Wunsch geäußert hatten, daß auch eine südlich der Mainlinie gelegene Stadt Tagungsort des Zentralverbandes sein möchte, zumal die letzten Generalversammlungen in Norddeutschland oder bestenfalls an den Ufern des schönen Mains (Würzburg) abgehalten worden waren.

Bereits am 7. Februar hatten sich die Mitglieder des geschäftsführenden Ausschusses in Stuttgart versammelt. Durch die gütige Vermittlung der Stuttgarter Herren waren schöne Sitzungszimmer im Kunstgebäude reserviert worden, einem Nebenbetrieb des altberühmten Hotels Marquard. Der Chronist darf es sich wohl versagen, aufs neue das Loblied dieses Hotels zu singen, das zweifellos als eines der besten in Deutschland angesprochen werden darf.

Die Besprechungen des Ausschusses, die sich über den Vormittag des 7. Februar erstreckten, galten in der Hauptsache den akuten Fragen des Fachs und der Vorbereitung der kommenden Konferenzen und Sitzungen. Diese Vorbesprechung hatte sich besonders deswegen als unumgänglich notwendig erwiesen, weil bereits am gleichen Tag für den Nachmittag eine Besprechung mit einer größeren Anzahl Vorstandsmitglieder der Preiskonvention der chirurgischen Hart- und Weichgummiwarenfabriken angesetzt war. Die Verhandlungen mit der Industrie dehnten sich recht lange aus, zumal es nicht immer leicht war, die jeweiligen Interessen beider Teile in Einklang zu bringen. Es war besonders schwierig, über die Frage des Umsatzbonus und der Treuprämie zu einer gewissen Einigung zu kommen, soweit es sich um Fragen handelte, die in dem vergangenen Jahr aufgelaufen waren. Auch hier hat es sich gezeigt, daß die Verhältnisse stärker waren als der beste Wille, denn es war schlechterdings unmöglich, die Unstimmigkeiten, die sich durch den Währungszerfall ergeben hatten, in irgend einer Form aufzuheben oder unwirksam zu machen. Es mußte auch in diesem Fall den unglücklichen wirtschaftlichen Verhältnissen des vergangenen Jahres ein gewisser Tribut gezahlt werden, um den eben, wie so oft, auch leider in diesem Fall nicht herumzukommen war. Immerhin wurden für den Zentralverband gewisse Vorteile erreicht, die nach Lage der Dinge als Plus gebucht werden müssen.

Am nächsten Tag fand dann die recht gut besuchte Sitzung der Grossisten- und Exporteurgruppe statt. Den größten Teil der Besprechungen füllte erklärlicherweise die Frage aus, wie das Verhältnis zu der Konvention sich ausgewirkt habe und welche Vorteile den Mitgliedern des Zentralverbandes durch die Zusammenarbeit erwachsen seien. Erfreulicherweise konnte als Resultat der Besprechungen des Tages vorher mitgeteilt werden, daß die Mitglieder des Zentralverbandes mit Rückwirkung vom 8. Februar 1924 für einige namentlich aufgeführte Artikel Preisermäßigungen genießen sollen. Im übrigen waren sich die anwesenden Herren in großen Zügen darüber einig, daß die Beibehaltung einer Preisbindung ein unbedingter Vorteil für die soliden Firmen der Branche sei. Wünsche, die Zahlungsbedingungen der Konvention, die Treuprämie und den Umsatzbonus betreffend, wurden in größerer Anzahl vorgebracht und dienen als wertvolles Material für die mit der Konvention notwendigerweise abzuhaltenden Verhandlungen. Es folgte eine längere Besprechung über Fragen der Kalkulation. Namentlich die gegen den Friedenssatz außergewöhnlich hohen und drückenden Steuern müssen nach einstimmiger Ansicht bei der Kalkulation ganz besonders berücksichtigt werden.

Es folgte die Neuwahl des Ausschusses, der es für richtig befunden hatte, die Mitglieder auf die besondere Verantwortung seiner Tätigkeit hinzuweisen und sich ausdrücklich das Vertrauen zu erbitten. Es wird den Herren des Ausschusses zur besonderen Genugtuung gereichen dürfen, daß von allen Landes- oder Ortsgruppen, die Vertreter zu der Tagung entsandt hatten, ihre Tätigkeit in jeder Weise lobend anerkannt wurde. Es wurde dem Ausschuß der Grossisten- und Exporteurgruppe der Dank für seine Tätigkeit ausgesprochen und er in seiner alten Zusammensetzung wiedergewählt.

Schließlich berichtete der Kassierer über den Kassenbestand. Es geht dem Zentralverband wie allen anderen Verbänden, er hat im vergangenen Jahr sehr große Schwierigkeiten gehabt, seinen Etat zu balancieren und muß erst wieder langsam zu besseren Verhältnissen gelangen.

Schließlich ergab sich noch eine ziemlich interessante Erörterung, da der Verband ersucht wurde, Stellung zu einem Artikel zu nehmen, der in einem Fachblatt erschienen war und der sich in gewissem Sinne gegen die Grossisten richtete. Der anwesende Verfasser gab schließlich eine befriedigende Erklärung ab, daß er die unbedingte Berechtigung des legitimen Großhandels anerkenne.

Der Nachmittag des 8. Februar vereinte sodann die Herren der Exporteurgruppe zur Besprechung einiger Exportfragen. Besonders der Wegfall der Auslandkonvention und die Auswirkungen dieser Suspendierung wurden gründlich besprochen und auch andere Exportfragen nach Möglichkeit geklärt. Erfreulicherweise hat sich die Frage der 26prozentigen Ausfuhrabgabe, die am 8. Februar noch sehr schwer zu lösen schien, bedeutend vereinfacht. Der Ausschuß der Exporteurgruppe wurde ebenfalls in der alten Zusammensetzung wiedergewählt.

Der dritte Sitzungstag vereinigte vormittags die Herren der Detaillistengruppe. Auch hier war die Frage der Preisbildung und Kalkulation wohl mit die wichtigste. Besonders ist es der Detailhandel, der unter dem Druck der sogenannten Preisprüfungsstellen und sonstiger staatlicher Institutionen schwer zu leiden hat. Jeder Einzelhändler wird es mit Freuden begrüßen, wenn die Detailpreisliste des Zentralverbandes ihn vor Weiterungen wenigstens einigermaßen zu schützen in der Lage ist. Auch die Bestimmungen über den Auszeichnungszwang in den Schaufenstern, über die Belieferung der Krankenhäuser und Krankenkassen wurden eingehend besprochen. Ein Herr des Ausschusses ist ausgeschieden. Der bisherige Ausschuß mit Ausnahme dieses Herrn wurde wiedergewählt, mit der Berechtigung, einen neuen Herrn zuzuziehen.

Die ordentliche Mitglieder-Hauptversammlung, der auch wieder eine kurze Besprechung des geschäftsführenden Ausschusses voranging, fand am Nachmittag des 9. Februar gegen 4 Uhr statt. Wie im allgemeinen dauerte die Hauptversammlung nicht allzu lange und die Tagesordnung war in etwa 1½ Stunden erledigt, da ja alle Einzelfragen bereits in den Gruppen bzw. im Ausschuß gründlich geklärt waren. Die meisten Punkte der Tagesordnung waren formaler Art. Es wurde über Satzungsänderungen verhandelt und der Kassenbericht erstattet, die Mitteilungen der Kassenprüfer wurden entgegengenommen und die Neuwahl des Ausschusses wie auch des ersten Vorsitzenden wurde bestätigt. Der geschäftsführende Ausschuß setzt sich für das nächste Jahr wie folgt zusammen (einschließlich Preisfestsetzungskommission und Kassenprüfer):

Herr Adolf Ederheimer i. Fa. Gebr. Weil, 1. Vorsitzender
„ Oscar Bruebach i. Fa. Selzer & Co., stellvertr. Vorsitzender

Grossistengruppe:

Herr Adolf Ederheimer i. Fa. Gebr. Weil, Frankfurt a. M.
„ Wilhelm Cayenz i. Fa. W. Cayenz, Düsseldorf
„ Direktor Koschitzky i. Fa. Hageda, Berlin

Exporteurgruppe:

Herr Oscar Bruebach i. Fa. Selzer & Co., Kassel
„ Dr. M. Wallach i. Fa. Mart. Wallach Nachf., Kassel
„ H. A. Sierau i. Fa. H. A. Sierau, Hamburg

Detaillistengruppe:

Herr Max Helfrich i. Fa. P. A. Stoß Nachf., Wiesbaden
„ Oscar Schön i. Fa. Oscar Schön & Co., Kassel
Zuwahl eines anderen Herrn bleibt vorbehalten.

Kassenwart:

Herr Ernst Oestreicher i. Fa. Pick & Oestreicher, Frankfurt a. M.

Preisfestsetzungskommission:

Herr Carl Leonhardt i. Fa. Leonhardt & Dietz, Frankfurt a. M.
,, Heinrich Lüssen i. Fa. Ludwig Bertram, Hannover
,, Neumann i. Fa. Neumann & Co., Köln
,, Rieger i. Fa. Ohse & Monscheuer Nachf., Köln

Kassenprüfer:

Herr Grossmann i. Fa. Gebr. Lappe, Essen
,, Keller i. Fa. Steinmetz & Knetsch, Niederzwehren.

Besonderen Dank schuldet der Verband seinem Syndikus, Herrn Dr. Mosbacher, der die neuen Steuervorschriften erläuterte und gleichzeitig den Bericht über das abgelaufene Geschäftsjahr erstattete. Seine Ausführungen fanden dankbaren Widerhall und allseitiges Interesse in der Versammlung.

Der Samstag Abend, der dem geselligen Zusammensein gewidmet war, wird wohl allen Teilnehmern in allerschönster Erinnerung bleiben. Die Stuttgarter Herren, an ihrer Spitze Herr Geißelmann und Herr Mühlhäuser i. Fa. Adolf Theurer, hatten in der liebenswürdigsten Weise für die Unterhaltung gesorgt und sich dazu der Mitwirkung hervorragender Künstler versichert, denen auch an dieser Stelle der Dank des Verbandes nochmals ausgesprochen sei. Bei hervorragender Atzung und guten Weinen gingen die Stunden auf das Angenehmste hin und es wurde allseitig bedauert, als die Polizeistunde, die anscheinend in Stuttgart recht streng gehandhabt wird, in der Mitternachtsstunde zum Aufbruch zwang. Allen Teilnehmern an der so schön verlaufenen Tagung wird wohl noch lange die Erinnerung bleiben an die schönen Stunden in Stuttgart und es ist zu hoffen, daß dadurch immer mehr Herren veranlaßt werden, den Tagungen des Zentralverbandes beizuwohnen.

Allerhand aus der Branche.

Geschäftliche Besserung. Die Fachleute unserer Gummiwaren-, technischen und chirurgischen Branche können seit kurzem eine angenehme Feststellung machen. Es laufen nicht nur Anfragen über größere oder kleinere Posten, sondern auch Bestellungen ein. Das ist aber nun endlich auch notwendig. Denn die Ruhe in letzter Zeit war fast bedenklich geworden. Selbst Großfirmen klagten über mangelhaften Auftragsbestand. Sicherlich hat die Leipziger Frühjahrsmesse zu dieser, wenn auch einstweilen nur schwachen Aufwärtsbewegung manches beigetragen. Denn schließlich ist, wie in anderen Branchen, auch in den Verbraucherkreisen unserer Industrie Bedarf um so mehr vorhanden, als nach den langen Zeiten der Sparsamkeit Neubeschaffungen oder Ergänzungen und Wiederinstandsetzungen unbedingt vorgenommen werden müssen. Und das wird baldigst zu geschehen haben. Die geschäftliche Besserung ist also eine Folge der Ueberwindung der Kaufhindernisse der letzten Monate und der Hemmungen der Umsatzmöglichkeiten durch die Inflation.

Mungos. Mungos sind die Vorläufer der Gummischwämme. Wenn auch nicht aus Schwammgummi hergestellt, so dienten sie doch dem gleichen oder wenigstens ähnlichen Zweck. Nur wenige Gebraucher des Gummischwammes kommen darauf, sich mit ihm zu frottieren. Aber der Gummischwamm ist infolge seiner Porösität und seiner leichten Handhabung, wie wegen seines leichten Gewichtes ein vorzüglich zur Massage oder zum Frottieren geeignetes Mittel, das bei uns eigentlich viel zu wenig bekannt ist. Der Mungo hat diesem Zwecke, wie erwähnt, viel früher gedient. Der Frottierlappen, aus rotem Gummi in Formen hergestellt, 15×15 cm groß, lappenförmig, beiderseits rauh mit unregelmäßig hoch ausgepreßten pyramidenähnlichen und pyramidenförmigen Erhöhungen, sowie einem glatten, ausgezackten Rande ist rund oder viereckig. Am bekanntesten ist er seiner Form nach als Zahlteller, trotzdem sein erster Zweck jedenfalls der zum Frottieren gewesen ist. Der Mungo dient zu Körperwaschungen und zu Abreibungen. Wenn man bedenkt, daß er ein immerhin wichtiges Requisit für den Tagesgebrauch ist, so muß man sich wundern, daß er beinahe auf dem Aussterbeetat angelangt ist. Noch merkwürdiger aber ist es, aus welcher Veranlassung man zu anderen Massage- und Frottage-Apparaten gegriffen hat, anstatt sich dafür einfach des vorzüglich geeigneten Gummischwammes zu bedienen! Der Gummischwamm sollte als Frottiermöglichkeit weit mehr in Aufnahme kommen, läßt sich damit doch nicht allein Reib-, sondern auch Klopfmassage vornehmen. Vielleicht dienen diese Zeilen dazu, unseren Fachleuten die Anregung zu geben, den Gummischwamm auch den Frottier- und Massagezwecken zuzuführen. Die leichte Bearbeitung des Gummischwammes, die Möglichkeit, ihm in Formen bestimmte Größen und Maße zu geben, sollte ein weiterer Grund dafür sein, die erwähnte Idee zu verwirklichen. Daß Schwammgummi zu Frottierzwecken schon vor zirka 20 Jahren Verwendung gefunden hat, ist in Fachkreisen bekannt. Damals waren bereits pantoffelartige Handschuhe mit oben aufgenähten Schlaufen in Gebrauch. Es gab Frottierhandschuhe und Rückenfrottierbänder, die mit Handhaben versehen waren und die eine Selbst-Frottage des Rückens ermöglichten. Diese Rückenfrottierbänder waren etwa ¾ Meter lang und etwa 50 bis 75 mm breit. Sie bestanden aus doppelseitig gerauhtem oder aus einseitigem Schwammgummi mit einer unteren Stoffauflage. Wenn man diese Apparate heute betrachtet und die im Handel befindlichen Gummischwämme, so muß man sich wirklich sagen, daß die Entwicklung des Schwammgummis zum Gummischwamm verkehrt gewesen ist. Viel verständlicher wäre eine Entwicklung des Gummischwamms zur Erzeugung von Schwammgummi für andere Zwecke gewesen. Aber man sieht wieder einmal, daß die Entwicklung von Industrien nach eigenen Gesetzen erfolgt, die man nicht vorher bestimmen kann.

Konditorbeutel. Der Bedarf von Gummiwaren, wie sie Konditoren, Zuckerbäcker, Pfefferküchler und derartige Fachleute verwenden, ist im Wachsen. Die Spritz- oder Konditorbeutel, auch Dressierbeutel genannt, bestehen aus gummiertem Stoff, single faced oder Paraköper. Diese Beutel werden in Tütenform zusammengenäht. Sie besitzen eine offene Spitze. Will man Torten, Zuckerwerk, Pfefferkuchen und dergl. garnieren (auch für Fleischwaren werden solche gummierten Stofftüten benutzt), so werden die Tüten mit halbflüssigem Zucker gefüllt, mit den Händen bzw. Fingern außen zusammengedrückt, so daß die Masse langsam aus dem offenen Ende der Tüte fließt. Man kann auf diese Weise mit dem Zucker Arabesken, Figuren, Namen, Schriftzeichen und Schriftzüge anbringen. Der feine Strahl, der aus dem offenen Tütenende kommt, läßt sich, je nach Bedarf, feiner oder gröber gestalten. Daß man gerade gummierte Stoffe für die Herstellung dieses „Spritzverfahrens" benutzt, findet seine Erklärung darin, daß die zähe Zuckermasse am gummierten Stoff nicht haftet. Zur Vergrößerung der Haltbarkeit, aber auch zur Beschleunigung der Arbeitsleistung benutzt man mit Vorliebe Paraköper, weil die dickere Para-Gummierung die halbflüssige Masse noch schneller ablaufen läßt. Natürlich werden solche Konditorbeutel auch im Privathaushalt benutzt, ebenso zur Herrichtung von Garnituren auf Fleisch, Salaten usw.

Fortschritte des Ballon-Reifens.

Wir haben bereits vor einiger Zeit an dieser Stelle darauf hingewiesen, daß man im Reifenbau neue Wege einzuschlagen scheint und Versuche nach der Richtung hin unternimmt, einen Reifen herzustellen, der einen besonders großen Querschnitt, außerordentlich geschmeidige Wand besitzt und mit geringerem als dem sonst üblichen Luftdruck benutzt wird. Diese Versuche haben nun zu einem vollauf befriedigenden Ergebnis geführt, denn, wie wir aus den amerikanischen Fachzeitschriften entnehmen, ist dort der Ballonreifen — so hat man ihn genannt — auf dem Marsche und hat bereits das Interesse der Automobilisten gefunden.

Auf der 24. Nationalen Automobilausstellung, die vom 5. bis 12. Januar dieses Jahres in den Vereinigten Staaten abgehalten worden ist, sind die Ballonreifen (balloon tires) bereits bei 31 von 72 ausgestellten Wagentypen verwendet worden und haben große Beachtung gefunden, mehr sogar als die ausgestellten Wagen selbst, wie eine unserer amerikanischen Kolleginnen zu berichten weiß. Auch die Reifenhändler haben mit großem Interesse den neuen Reifentyp beachtet und sich für dessen Vertrieb interessiert. In New York, Cleveland und anderen Städten haben die Händler sogar ihre eigenen Wagen mit diesen neuen Reifen ausgestattet und machen auf echt amerikanische Art dadurch Reklame, daß sie die Reifenverbraucher einladen, Probefahrten auf diesen ihren Wagen zu unternehmen, um den neuen Reifentyp und seine Vorzüge kennen zu lernen. Von den amerikanischen Reifenfabriken, die Ballonreifen herstellen, sind zu nennen: Firestone, Goodyear, United States, General Superior, Kelly-Springfield, Miller und Dunlop. Sie alle bringen in gewissen Standardgrößen Ballonreifen heraus, die unter Anwendung des Cord-Prinzips hergestellt sind und dadurch die notwendige Bieg- und Schmiegsamkeit der Reifenwand besitzen.

Es ist bemerkenswert, daß der Ballonreifen so schnell populär geworden ist. Auf seine besonderen Eigenschaften sowie auf die Technik der Ballonreifen-Fabrikation werden wir in einem späteren

Artikel noch zurückkommen. Es ist anzunehmen, daß auch in Deutschland die bereits unternommenen Versuche zu einem befriedigenden Ergebnis führen und daß auch in Deutschland der Ballonreifen entsprechende Aufnahme findet.

* * *

Wie wir erfahren, hat auch die Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie in Hannover nach dieser Richtung hin Versuche unternommen, die zu dem Ergebnis geführt haben, daß sie jetzt schon dem deutschen Markt zwei Reihen von Ballonreifen zur Verfügung stellen kann und zwar in den folgenden Größen:

Reihe 1 unter Benutzung der bisherigen Felgen und Räder:

710×90 Ballon, Luftdruck 1,5—2,0 Atm., ersetzt den normalen Reifen 710×90;
760×90 Ballon, Luftdruck 1,5—2,0 Atm., ersetzt den normalen Reifen 760×90;
765×105 Ballon, Luftdruck 1,75—2,25 Atm., ersetzt den normalen Reifen 765×105;
820×120 Ballon, Luftdruck 2,0—2,5 Atm., ersetzt den normalen Reifen 820×120;
880×120 Ballon, Luftdruck 2,25—2,75 Atm., ersetzt den normalen Reifen 880×120;
935×135 Ballon, Luftdruck 2,75—3,0 Atm., ersetzt den normalen Reifen 935×135;

Reihe 2 unter Benutzung von neuen Felgen und Rädern:

715×115 Ballon, Luftdruck 1,5—2,0 Atm., ersetzt die normalen Reifen 650×65, 700×80;
730×130 Ballon, Luftdruck 1,5—2,0 Atm., ersetzt den normalen Reifen 710×90;
775×145 Ballon, Luftdruck 1,5—2,0 Atm., ersetzt die normalen Reifen 760×90, 765×105.

Die Reihe 2 soll noch durch einige andere Größen ergänzt und vervollständigt werden, so daß dem deutschen Kraftfahrer Gelegenheit genug geboten wird, diesen neuen Reifentyp zu erproben und seine Vorzüge kennen zu lernen.

Neuzeitliche Herstellung von Drahtreifen.

Dipl.-Ing. **E. Christel,** Frankfurt a. M.

Viele aber gute Ware schnell und billig herzustellen, das ist jetzt die Zauberformel, die allein berufen ist, die deutsche Industrie aus aller Notlage wieder in die Höhe zu bringen. Aber da Geschwindigkeit ebenso wenig eine Hexerei ist, wie gute, sachgemäße Produktion, so müssen wir eben nur die Sache richtig anfassen. Wo man dann nicht mehr mit den althergebrachten Verfahren auskommt, muß man sich möglichst rasch umstellen, und das bedeutet in den meisten Fällen lediglich: die Handarbeit durch gleichwertige Maschinenarbeit zu ersetzen.

Was sich in den meisten Industriezweigen längst, zum Teil auch schon vor dem Kriege vollzogen hatte, läßt in manchen unserer Gummiwarenfabriken noch viel zu wünschen übrig, und wir müssen es offen eingestehen, daß uns da das Ausland in vieler Hinsicht weit voraus ist. Schon ein Blick in unsere eigene Patentliteratur wird uns überzeugen, daß die meisten und wichtigsten Patente auf dem Gebiete des Gummimaschinenbaus aus dem Auslande stammen. Ich will hier bloß ein Beispiel herausgreifen: die Fabrikation der Fahrradbereifung.

Von den beiden bekannten Typen, dem Wulstreifen und dem Drahtreifen, wird, der Billigkeit halber, in Deutschland bei weitem der erstere vorgezogen. Dieser wird bekanntlich auf flachen Trommeln aufgebaut, auf eben solchen vulkanisiert und kommt als flaches endloses Band in den Handel. Er wird darum billiger, weil zu seiner Herstellung Drahtwickelmaschinen und großräumige Vulkanisierkessel verwandt werden, vor allem aber, weil die umständliche Arbeit des Bombierens und Nachvulkanisierens erspart wird. Da aber erst der Verbraucher dem fertig vulkanisierten Mantel die runde Form des Querschnittes gibt, so entstehen in der äußersten Faser, also der meist beanspruchten Lauffläche, Zugspannungen, die raschen Verschleiß herbeiführen. Es liegt also auf der Hand, daß die Billigkeit durch eine Minderwertigkeit erkauft ist, die es wohl begreifen läßt, daß der Auslandsabnehmer den nach der Bombierung fertig vulkanisierten Drahtreifen vorzieht.

Während die Fabrikation dieses letzteren nach den üblichen Handverfahren langwierig und kostspielig ist, ist die Herstellung mittels Drahtreifenvulkanisierpressen eine überaus dankbare Methode. Diese im Ausland sehr gebräuchlichen Maschinen sind meist unter dem Namen „Doughty-Pressen" (nach ihrem ersten Erbauer) bekannt. Sie haben sich in deutschen Betrieben nur sehr vereinzelt eingebürgert, wohl hauptsächlich deshalb, weil es an der Möglichkeit fehlte, solche Maschinen zu beziehen. Nach zäher Arbeit ist es aber auch deutschen Ingenieuren gelungen, Drahtreifenvulkanisierpressen auf den Markt zu bringen, die sich in jeder Hinsicht mit denen des Auslandes messen können. Diese Maschinen sind für den Spezialzweck eingerichtete hydraulische Pressen, die sich leicht für die verschiedenen Drucke und Druckmittel einrichten lassen und zwar meist für 60 bis 120 Atmosphären. Außerdem werden sie mit Heizdampf erwärmt. Außer dem hydraulischen Preßkolben mit den zugehörigen Säulen und Widerlagern bildet die Form den wesentlichsten Bestandteil der Maschine, mit einem aus mehreren automatisch verschiebbaren Segmenten bestehenden Kern, der in geschlossenem Zustande einen vollständigen Ring bildet und die Hauptpressung auf die Lauffläche ausübt.

Die Arbeitsweise ist sehr einfach folgende: Die auf flachen Trommeln gearbeiteten Decken werden als endlose Bänder eingelegt. Ein einziger Handgriff läßt Kernring und Form sich schließen, worauf während der kurzen Vulkanisationsdauer der Reifen unter starkem Druck stehen bleibt. Er wird also in einem Arbeitsgang bombiert, gepreßt und vulkanisiert. Nach Oeffnen der Form und Entfernen des Austriebes ist das Fabrikat fertig. Eine ungelernte Arbeiterin kann bequem mehrere Pressen bedienen. Die Vulkanisationsdauer hängt von der guten Konstruktion der Maschine und dem zur Verfügung stehenden Heizdampf ab, läßt sich also leicht auf ein Mindestmaß beschränken. Bei Maschinen älterer Bauart findet sich häufig der Fehler, daß beim Einlegen und Herausnehmen der Mäntel von oben her der Arbeiter durch die aufsteigenden Gase belästigt wird, besonders bei Verwendung starker Vulkanisationsbeschleuniger. Dem wird neuerdings durch seitliche Zugänglichkeit der Maschine begegnet, wodurch sich die übrigen Handreichungen auch noch weiter vereinfachen.

Der Hauptvorzug solcher Maschinen liegt vor allem in ihrer großen Sparsamkeit in jeder Beziehung. Zur Massenfabrikation von Fahrrad- oder auch Motorradreifen sind keine großen Mengen von Formen oder Kernen erforderlich. Dazu wird der Vulkanisierkessel mit seinen bedeutenden Dampfverlusten beim Heizen und Oeffnen vollständig erspart, weil diese kleine Maschine bei bescheidenstem Platzbedarf alles in sich vereinigt. Neben den unzähligen Handgriffen der übrigen Fabrikationsmethoden wird in weitestgehendem Maße der Transport von einer Arbeitsstelle zur anderen vermieden; die Wartungs- und Betriebskosten der Pressen sind verschwindend gering. Außerdem können die Formteile auswechselbar vorgesehen werden, um verschiedene Reifenprofile herstellen zu können. Aus all diesem geht wohl zur Genüge hervor, daß vermittels dieser Maschinen die Fabrikation hochwertiger Drahtreifen sich überaus rentabel gestalten läßt; dabei besteht außerdem noch die Möglichkeit, auch Wulstreifen zu erzeugen, obgleich das Verfahren etwas schwieriger ist, als beim Drahtreifen.

Wenn dieser Artikel einigen Anreiz zur weiteren Mechanisierung unserer Gummibetriebe gegeben haben sollte, so hat er seinen Zweck erfüllt; denn um konkurrenzfähig zu bleiben, müssen wir auf diesem Gebiete kräftig Schritt halten.

Die Gummi-Industrie in Sowjet-Rußland.

Auf Grund des Bulletin Nr. 11 vom 30. November 1923 können wir heute als Nachtrag zu unserem Artikel in Heft 19/20, S. 304/306, noch einige interessante Daten geben:

Nach den im Juni erfolgten Arbeiterentlassungen und nach Aufstellung eines neuen verringerten Produktionsprogrammes im Juli charakterisierte sich die Tätigkeit des Gummitrusts durch eine verminderte Produktion von pneumatischen Artikeln und Gummischuhen. Als die Produktion ihren Höhepunkt erreichte, wurden monatlich bis zu 60 000 Stück Mäntel und Schläuche hergestellt und über eine Million Paar Gummischuhe. Im Berichtsmonat sank die Produktion von Gummischuhen auf 624 500 Paar (gegen 883 300 Paar im Juli); an Mänteln und Schläuchen wurden 22 300 Stück hergestellt (gegen 11 100 Stück im Juli). Die Gummischuhfabrikation wurde seit Mitte August eingeschränkt, nicht so sehr aus Gründen der Marktlage als infolge der Erschöpfung der Rohgummivorräte. Die erste Gummisendung ist Anfang September eingetroffen und gegenwärtig kann die Rohstoffkrise als überwunden betrachtet werden. π.

Rechnerische Ermittlung spezifischer Gewichte von Gummimischungen.

Eine häufig vorkommende Aufgabe für die Fabrikation ergibt sich bei der Ausführung von Aufträgen bzw. Artikeln, bei denen von vornherein die Einhaltung eines bestimmten spezifischen Gewichtes verlangt wird. Wenn auch damit gerechnet werden muß, daß eine Mischung durch Ungenauigkeit beim Zusammensetzen im Mischraume oder durch Verstauben von feinpulverigen Stoffen, Verflüchtigen von Oelen und Fetten von dem vorher errechneten spezifischen Gewicht etwas abweichen wird, so dürfte sich doch immerhin ein der Berechnung ziemlich nahekommendes spezifisches Gewicht ergeben, wodurch die sonst mehr oder weniger zahlreichen Versuche zur empirischen Erzielung des vorgeschriebenen spezifischen Gewichtes, die stets Material, Zeit und Arbeitsaufwand verursachen, erspart werden. Praktisch liegt die Sache tatsächlich so, daß man hier vorbeugt und auf die zum Verstauben oder Verflüchtigen neigenden Stoffe nach Erfahrung ein geringes Mehr zuteilt, das den zu erwartenden Schwund von vornherein ausgleicht, wodurch das gewünschte spezifische Gewicht sofort nach dem ersten Mischgange praktisch genügend genau herauskommt.

Um ein Beispiel des rechnerischen Vorganges zu geben, soll eine Reihe von Stoffen gemischt werden, die nachfolgend mit A bis G bezeichnet sind. Die spezifischen Gewichte der einzelnen Stoffe sind bekannt und aus der Tabelle ersichtlich. Das zu erreichende vorgeschriebene spezifische Gewicht der fertigen Mischung soll 1,39 sein. Erstmalig wird nun die Mischung ohne besondere Rücksicht auf das vorgeschriebene spezifische Gewicht, lediglich in Hinsicht auf den Endzweck des fertigen Produktes zu Papier gebracht. Da das spezifische Gewicht für die einem bestimmten Zweck dienenden Fabrikate gewöhnlich nur innerhalb gewisser Grenzen schwankt, wird die Erreichung des vorgeschriebenen spezifischen Gewichtes fast immer nur einen verhältnismäßig geringen Mengenaustausch von spezifisch verschieden schweren Mischstoffen erfordern. Nebenbei soll noch bemerkt werden, daß gewöhnlich nicht nur das spezifische Gewicht, sondern oft auch ein vorgeschriebener Preis der Mischung nicht überschritten werden darf. Es ist nicht immer leicht, beide Bedingungen zu lösen, zu denen als selbstverständlich noch eine dritte hinzukommt, die in den besonderen Eigenschaften, die das Produkt haben soll und muß, besteht. Es gehört vor allen Dingen Erfahrung, Umsicht und Geschick dazu, alle drei Momente unter einen Hut zu bringen. Für solche Fälle Richtlinien festzulegen, dürfte auch nicht gut möglich sein, da bei der Lösung derart schwieriger Aufgaben letzten Endes nur weitestgehende Kenntnis der Materie und Erfahrung einen Erfolg herbeiführen können. Es folgt nun die als Beispiel angedeutete Mischung:

Grundgewicht	× spez. Gewicht	= spezifischer Gewichtsanteil
3 kg A	0,9	2,7
3 kg B	0,9	2,7
0,6 kg C	2,5	1,5
2 kg D	1,2	2,4
4 kg E	2,5	10,0
3 kg F	1,5	4,5
0,4 kg G	0,9	0,36
16 kg Mischung	=	24,16 spez. Gew.-Ant.

A bis G sollen also die Mischstoffe sein, die rechts daneben stehenden Ziffern die den einzelnen Stoffen entsprechenden spezifischen Gewichte, während die letzte Reihe das Produkt aus Grundgewicht multipliziert mit dem spezifischen Gewicht darstellt. Es sind also 16 Grundgewichtsanteile gleich 24,16 spezifische Gewichtsanteile, das ergibt ein spezifisches Gewicht der Mischungssubstanz von 24,16 dividiert durch 16 gleich 1,51. Die Mischung ist also spezifisch zu schwer, da 1,39 nicht überschritten werden sollen. Die Differenz beträgt 1,51 — 1,39 = 0,12, oder auf die ganze Mischung bezogen 16 × 0,12 = 1,92. Es ist nun wichtig, die Mischungsänderung an den Stoffen vorzunehmen, deren Gewichtsverschiebung für die Eigenschaften, bzw. die Qualität des Fertigproduktes keine wesentliche Rolle spielt, also etwa mit praktisch annähernd gleichartigen Füllstoffen, deren spezifische Gewichte natürlich voneinander abweichen müssen. Unter der Voraussetzung, daß die Qualität der Mischung eine weitere Belastung verträgt, kann man als Ausgleich auch weitere spezifisch leichte Füllmittel zusetzen, oder auch beide Methoden miteinander verbinden. Es sei in diesem Falle angenommen, daß nach dieser Prüfung obiger Mischung ohne Nachteil für deren Güte ein Ausgleich zwischen den Stoffen D und E erfolgen kann. Mithin müssen die Grundgewichte von D und E gegeneinander so abgestimmt werden, daß der spezifische Gewichtsanteil beider Stoffe zusammen um 1,92 vermindert wird. Der Ausgleich findet sich sehr leicht bei etwa

3,5 kg D = 3,5 × 1,2 =	4,2	gegen vorher	2,4
2,5 kg E = 2,5 × 2,5 =	6,25	gegen vorher	10,0
also spez. Gewichtsant. =	10,45	gegen vorher	12,4

Die Differenz beträgt 1,95, also den Anteil, um den die Mischung zu schwer war. Das geringe Zuviel von 0,03 kann praktisch vernachlässigt werden. Als Gegenkontrolle wird nun die Mischung mit D = 3,5 kg und E = 2,5 kg nochmals durchgerechnet. Wir erhalten danach:

Grundgewicht	× spez. Gewicht	= spezifischer Gewichtsanteil
3 kg A	0,9	2,7
3 kg B	0,9	2,7
0,6 kg C	2,5	1,5
3,5 kg D	1,2	4,2
2,5 kg E	2,5	6,25
3 kg F	1,5	4,5
0,4 kg G	0,9	0,36
16 kg Mischung	=	22,21 spez. Gew.-Ant.

Das vorgeschriebene spezifische Gewicht ist also mit 22,21 dividiert durch 16 = 1,39 erreicht worden. Es wird natürlich nicht möglich sein, einen Ausgleich zu schaffen, wenn keine geeigneten Stoffe oder genügenden Differenzen in den spezifischen Gewichten der Stoffe vorhanden sind. In diesen Fällen muß natürlich die Mischung neu aufgebaut oder durch Zusatz von leichteren Substanzen und Rohgummi entsprechend aufgebessert werden. Sind jedoch die erforderlichen Voraussetzungen, wie häufig, gegeben, so besteht durch die rechnerische Ermittlung die Möglichkeit, ein ganz bestimmtes spezifisches Gewicht zu erlangen, ohne erst Material, Zeit und Arbeit für eine mehr oder weniger große Anzahl von Probemischungen aufwenden zu müssen. Sg.

Die Vulkanisation des Kautschukmilchsaftes.

Nach W. C. Davey in „Journal of the Society of Chemical Industry" vom 19. Dezember 1923.

I.

Die Vulkanisation von Kautschukmilchsaft, welcher Rohkautschuk als Kügelchen enthält, ist erst seit einiger Zeit in Erscheinung getreten. Kaltvulkanisation mittels Chlorschwefels eignet sich für diesen Zweck nicht, da Chlorschwefel durch den Wassergehalt des Milchsaftes zersetzt wird. Stevens beobachtete, daß bei Behandlung von Milchsaft mit schwefliger Säure und Schwefelwasserstoff keine Vulkanisation eintrat, da sich diese Gase im Serum größtenteils lösten und sich Schwefel in inaktiver Form bildete. Nach Schidrowitz läßt sich der im Milchsaft enthaltene Rohkautschuk durch das Heißverfahren vulkanisieren. Davey suchte durch systematische Versuche diese Erscheinung weiter zu verfolgen. Als Proben dienten präservierte Milchsäfte von Hevea brasiliensis, welche etwa 1 Prozent Ammoniak enthielten.

Versuchsanordnung. Abgewogene Schwefelmengen wurden mit etwas Ammoniak von 0,88 und kleinen Wassermengen im Mörser zu einer dicklichen Paste verrieben. Der durch feinen Musselin gegossene Milchsaft wurde mit dieser Paste innig gemischt und die Masse in Gefäßen von etwa 500 ccm Inhalt im Dampfapparat erhitzt. Der Schwefel muß völlig angefeuchtet werden. Die Gefäße wurden vor kondensierten Dämpfen durch geeignete Maßnahmen geschützt, die Hitze wurde alle 10 Minuten

gesteigert und am Vulkanisationsende der Dampf nur langsam abgeblasen, damit der Inhalt der Gefäße nicht überstieg. Die Vulkanisation erfolgte bei 141° C (40 lbs. Dampfdruck). Das bei Herstellung der Gemische verwendete Wasser enthielt 1 g Ammoniak im Liter.

Nach der Vulkanisation war der Milchsaft scheinbar unverändert, hatte nur etwas dunklere Färbung angenommen. Beim Abkühlen bildete sich schnell an der Oberfläche eine dünne Kautschukhaut, am Gefäßboden hatte sich Schwefel abgeschieden. Man goß den Gefäßinhalt durch Musselin in Stöpselflaschen zur weiteren Untersuchung. Der Ammoniakgehalt hatte sich während der Vulkanisation fast gänzlich verflüchtigt, es mußte daher, um den vulkanisierten Milchsaft länger aufbewahren zu können, frischer Zusatz, etwa 1 Prozent Ammoniak, erfolgen. Beispiel: 105 ccm Milchsaftgemisch, enthaltend 26,7 Prozent Kautschuk und 1 Prozent Ammoniak, wurden 40 Minuten lang auf 141° C erhitzt und dann durchgeseiht. Das Vulkanisat enthielt 29,3 Prozent Kautschuk und 0,08 Prozent Ammoniak.

Beim glatten Verlauf der Vulkanisation trat keine Koagulation des Milchsaftes ein, die Kautschukteilchen blieben in kolloider Verteilung und zeigten die Brown'sche Bewegung. Proben der verdünnten Lösungen, mikroskopisch betrachtet, ließen diese Bewegung in etwas beschleunigtem Maße erkennen. Die vor der Vulkanisation vorhandene negative Ladung der Teilchen war etwas beschränkt worden, ein durch den vulkanisierten Milchsaft geleiteter Strom bewirkte Wanderung nach der Anode.

Der Vulkanisationsgrad im Milchsaft wurde festgestellt: 1. durch Bestimmung des „gebundenen" Schwefels im Kautschuk, 2. durch Beobachtung der Löslichkeit des Kautschuks in Benzin, 3. durch physikalische Prüfungen von Ringproben aus Filmen, welche durch Selbstverdampfung des Milchsaftes erhalten waren. Um letztere Proben herzustellen, verfuhr Davey wie folgt: In Kartonpapier wurden Oeffnungen von etwa 3 inch. Durchmesser geschnitten und das durchlöcherte Blatt auf einer Glasplatte befestigt. Dann goß man vulkanisierten Milchsaft in die Hohlräume und ließ denselben bei Zimmertemperatur eindunsten. Die etwa 1 mm dicken Kautschukscheiben wurden etwa ½ Stunde lang bei 70° C getrocknet, noch zwei Tage liegen gelassen und dann die daraus geschnittenen Proberinge im Schopper-Apparat untersucht. Gewisse Schwierigkeiten waren zu überwinden. Die eingetrockneten Scheiben zeigten Risse, die Dicke derselben war ungleichmäßig, so daß die mechanischen Prüfungen, besonders auf Bruchfestigkeit und Verlängerung beim Bruch, sehr unbefriedigend ausfielen. Diese Uebelstände konnten jedoch größtenteils überwunden werden, so daß sich die Ergebnisse in Kurvenform verzeichnen ließen.

Davey untersuchte zunächst die Wirkung steigender Vulkanisationszeit auf den Milchsaft und verglich die gebräuchlichen Verfahren chemischer Prüfung, um die beste für seinen Zweck zu erkunden. Der gebundene Schwefel läßt sich im Milchsaftkautschuk bestimmen, indem er entweder durch Koagulation oder durch Umwandlung in crepes oder durch Verdampfen erhalten wird. Davey koagulierte Proben vulkanisierten Milchsaftes durch Aceton, wusch das Gerinnsel kurze Zeit aus, trocknete die Streifen an der Luft zwei Tage lang und behandelte sie im Vakuumtrockner bis zum konstanten Gewicht. 1 bis 2 g trocknen Kautschuks, in Stückchen zerteilt, wurden 10 Stunden lang mit Aceton heiß ausgezogen, um „freien" Schwefel zu entfernen. Im extrahierten Kautschuk bestimmte Davey den „gebundenen" Schwefel wie bekannt. Aceton koaguliert Milchsaft sehr schnell und durchgreifend, das Koagulat neigt weniger zur Verfärbung, als wenn Säuren benutzt werden. Arbeitet man mit Polysulfiden (siehe später), so wird kein Schwefel ausgeschieden.

Zur Untersuchung des eingetrockneten Kautschuks wurden Proben von vulkanisiertem Milchsaft an der Wandung eines größeren Tiegels verteilt und an einer warmen Stelle der Verdunstung überlassen. Den sehr dünnen Kautschukfilm wusch man mit Wasser serumfrei, trocknete an der Luft, schnitt daraus kleine Stückchen und trocknete diese im Vakuum. Nach der Acetonextraktion wurde dann der „gebundene" Schwefel bestimmt. Die Mischung bestand aus 100 ccm Milchsaft, 50 ccm Wasser und 2 g Schwefelblumen. Das spezifische Gewicht des Milchsaftes war 0,980 bei 15°, er enthielt 32,9 Prozent Kautschuk durch Acetonkoagulation bestimmt, 36,6 Prozent Trockenrückstand nach der Vakuumtrocknung und 1,23 Prozent Ammoniak. Folgende Werte ergaben sich nach je 10 minutiger Hitzesteigerung bis auf 141° und 20 minutigem Abblasen des Dampfes:

Vulkanisationszeit	gebundener Schwefel %		Benzintest	
Minuten	crepe	Film	crepe	Film
0 . .	0,18	0,20	zerteilt	gequollen
20 . .	0,59	0,57	teilw. gequoll.	beträchtl. gequoll.
30*) . .	0,59	0.63	sehr gequoll.	desgl.
60 . .	0,91	0,91	desgl.	desgl.
120 . .	1,07	1,13	desgl.	desgl.

*) wahrscheinlich nur 20 Minuten vulkanisiert.

Die Filmmethode erforderte längere Zeit zum konstanten Trocknen, als das crepe-Verfahren, daher wurde letzteres (Koagulieren und Waschen zu crepe) bei den folgenden Versuchsproben ausgeführt. Die Vereinigung zwischen Kautschuk und Schwefel geht (wie die Kurven zeigten) für crepes und Filme aus vulkanisiertem Milchsaft zunächst sehr schnell vor sich und flaut dann beträchtlich ab. In 20 Minuten bei 141° C wurde ein Schwefelüberschuß von 0,4 Prozent als gebunden beobachtet, während nach 2 Stunden dieser Ueberschuß nur 0,9 Prozent betrug (über diejenigen Mengen, welche nach der Steigerung der Temperaturen und dem Ausblasen sich ergaben).

Wird eine übliche Kautschukschwefelmischung mit 10 Prozent Schwefelgehalt vulkanisiert, so ist die Menge des gebundenen Schwefels durchschnittlich proportional der Zeit, so daß die entsprechenden Kurven technisch geradlinig verlaufen, bis ziemlich aller freier Schwefel gebunden ist. Bei Gegenwart eines organischen Beschleunigers zeigt der Bindungsgrad zumeist einen beständigen Abfall mit fortschreitender Vulkanisation. Man schließt daraus, daß durch Zusatz eines Beschleunigers die ausgesprochen chemische Seite der Vulkanisation nicht länger völlig durch die autokatalytische Wirkung abgeglichen wird, welche am Vulkanisationsprozeß einen beträchtlichen Anteil hat. Doch erscheint es sehr fraglich, ob die beträchtliche Verzögerung im Vulkanisationsgrad von Kautschukmilchsaft mit steigenden Hitzeperioden nur auf Rechnung der Wirkung von Beschleunigern zu setzen ist. Nach Eaton enthält Milchsaftserum stets Beschleuniger. Stevens jedoch ist der Ansicht, der hohe Vulkanisationsgrad eingedampften Milchsaftes sei nicht auf im Milchsaft vorher enthaltene Beschleuniger zurückzuführen. Sicher verläuft die Vulkanisation mit wässerigen Medien anders als mit trocknen Massen. Der chemische Verlauf des Prozesses wird durch diese Beschaffenheit bedeutend beeinflußt. Merklich verzögernde Einwirkung auf den Vulkanisationsgang durch Gegenwart von Ammoniak (als Präservativ des Milchsaftes) konnte Davey nicht beobachten, nach dessen Verdampfung sich eine leichte Beschleunigung in der Vulkanisation zeigte. Die Benzinteste beweisen, daß bei allen erhaltenen Versuchsvulkanisaten (einige Proben waren nicht durchvulkanisiert) beträchtliche Quellungen eintraten, selbst der durchschnittlich 0,2 Prozent gebundenen Schwefel enthaltende Film widerstand gut der Zerteilung durch dieses Lösemittel. Die angestellten zahlreichen physikalischen Teste jeder Vulkanisatreihe lieferten keine übereinstimmenden Ergebnisse.

Die Natur des Schwefels. Davey wiederholte mit demselben Milchsaft und gleichen Mischungen die Vulkanisationsversuche, als Zusatz diente jedoch „gefällter" Schwefel an Stelle der Schwefelblumen. Ergebnisse:

Vulkanisationszeit	gebundener Schwefel %	
Minuten	crepe	Film
0	0,31	—
20	0,86	—
30	1,12	1,08
60*)	0,97	1,02
120*)	0.99	—

*) koagulierte während der Vulkanisation.

Da die Menge des Versuchsmilchsaftes erschöpft war, konnten länger ausgedehnte Vulkanisationen nicht angestellt werden. Die obigen Werte lassen den Schluß zu, daß bei fortschreitender Erhitzungszeit gefällter Schwefel etwas mehr beschleunigend als Schwefelblumen wirkt.

Davey stellte mit neuen Milchsaftproben und „kolloidem" Schwefel weitere Versuche an. Die dicke Paste enthielt nach dem Trocknen 63,3 Prozent Schwefel. Das Versuchsgemisch bestand aus: 100 ccm Milchsaft, 49 ccm Wasser in der Paste (3,16 g) bzw. 100 ccm Milchsaft, 50 ccm Wasser und 2 g Schwefel. Spezifisches Gewicht des Milchsaftes 0,981 bei 18°. Der Milchsaft enthielt 30,15 Prozent Kautschuk, 33,3 Prozent Trockenstoffe und 0,9 Prozent Ammoniak. In den gewaschenen crepes wurden folgende Werte an gebundenem Schwefel gefunden bei bis zu 141° steigender Hitzung in 10-Minutenpausen und 20minutigem Ausblasen:

Vulkanisationszeit Minuten	gebundener Schwefel % Schwefelblumen	gefällter Schwefel	kolloider Schwefel
0	0,13	0,23	0,47
20	—	0,85	1,56
30	0,46	1,04	1,87
60	0,55	1,47	2,44
120 *)	0,35	1,09	2,64

*) koagulierte während der Vulkanisation.

Obige Werte lassen erkennen, daß der Vulkanisationsgrad erheblich mit der Art des zugesetzten Schwefels wechselt. Der „kolloide" Schwefel geht in größeren Mengen wie Blumen und gefällter Schwefel, Bindung ein. Die Vulkanisationskurven zeigten gleiches Verhalten.

Für die Benzinteste wurden Streifen 10 Tage lang unter zeitweiligem Schütteln mit Benzin behandelt. Ergebnisse:

Vulk.-Zeit Minuten	Schwefelblumen	gefällter Schwefel	kolloider Schwefel
0	aufgeschlossen u. gut zerteilt	aufgeschlossen u. gut zerteilt	beträchtl. gequoll.
20	—	beträchtl. gequoll.	teilw. gequollen
30	stark aufgequoll.	desgl.	desgl.
60	desgl.	desgl.	wenig verändert
120	aufgeschlossen u. teilw. zerteilt	desgl.	desgl.

Weitere Versuchsreihen kennzeichnen die verschiedenen Vulkanisationsgrade je nach der Art des Schwefels. Versuchsmischung: 300 ccm Milchsaft (30 Prozent Kautschukgehalt), 15 ccm Wasser, 6 g Schwefel, 0,5 g Zinkoxyd. Vulkanisation in 10 Minutenpausen bis auf 141° C und Ausblasen nach 20 Minuten. Die Werte für gewaschene crepes sind:

Schwefelsorte	freier %	gebundener Schwefel %	Asche %	Vulkanisations-Koeffizient
Blumen	0,34	1,47	0,88	1,51
gefällt	0,20	1,87	0,84	1,93
kolloid	0,29	2,52	1,19	2,62

Die Asche des Versuchsgemisches mit kolloidem Schwefel (1,19 Prozent) enthielt 0,36 Prozent Zinkoxyd, der Rest bestand hauptsächlich aus Eisenoxyd. Die Werte aus den physikalischen Prüfungen sind folgende:

Schwefelsorte	E_{300}	E_{600}	E_{1040}	Typ
Blumen	770	890	1020	52,0
gefällt	776	920	1035	46,0
kolloid	705	840	940	40,0

E_{300}, E_{600}, E_{1040} bedeuten Dehnungsprozente bei Belastungen von 300, 600 und 1040 g auf das qmm Querschnitt. Typ $= E_{1040} - E_{600}$ dividiert durch 2,5. Das Gemisch mit kolloidem Schwefel war etwas untervulkanisiert.

Ueber die drei benutzten Schwefelarten bemerkt Davey folgendes: Schwefelblumen. Größere Kristallteilchen, völlig in kaltem Schwefelkohlenstoff löslich, bestanden hauptsächlich aus $S\lambda$. Gefällter Schwefel. Hellgelb gefärbt, kristallinisch, fast ganz in kaltem Schwefelkohlenstoff löslich, bestand aus $S\lambda$ und wenig $S\mu$. Kolloider Schwefel. Weiße Farbe, Gemisch aus amorphen und kristallinen Teilchen, teilweise in Schwefelkohlenstoff löslich, enthält etwas $S\mu$.

Bei der Vulkanisation von Kautschukmilchsaft wurde ein Unterschied in der Wirkung der drei Schwefelarten beobachtet. Diese Verschiedenheiten lassen sich zurückführen 1. auf Vorhandensein verschiedener allotropischer Zustände im Schwefel, und 2. auf die verschiedene Größe der Schwefelteilchen bzw. auf Vereinigung beider Ursachen. Erstere Ursache hat wenig Wahrscheinlichkeit, denn das ammoniakalische Medium bewirkt im geschmolzenen Schwefel bald Gleichgewichtszustand. Wahrscheinlich spielt die Größe der Schwefelteilchen eine Hauptrolle. Beim Schmelzen bilden sich kleine Kügelchen, welche sich, je kleiner diese sind, im Milchsaft lebhaft zu verteilen suchen und daher mit den Kautschukteilchen besser in Berührung kommen, somit vollständigere Schwefelung bewirken. In trockenen Mischungen mit gewöhnlichem Schwefel verhalten sich die Schwefelteilchen weniger beweglich, ihre Größe ist nicht von bedeutender Wichtigkeit. Auch könnte eine vorhandene elektrische Ladung der kolloiden Kautschukteilchen im Milchsaft Ursache für die Verschiedenheit bei der Vulkanisation gegenüber trockenem Kautschuk sein. Nach vollendeter Vulkanisation war der kolloide Schwefel größtenteils im Milchsaft suspendiert geblieben, während sich der gefällte und der Blumenschwefel fast völlig ausgeschieden und am Boden der Gefäße abgelagert hatten.

Man kann Kautschukmilchsaft auch durch schwefelhaltige Stoffe, durch Polysulfide, vulkanisieren, so z. B. durch eine Lösung von Natriumpolysulfid. Davey koagulierte Milchsaft mit Aceton, wusch das Gerinnsel in Wasser 10 Minuten lang, extrahierte den vakuumtrockenen Kautschuk mit Aceton 10 Stunden lang und bestimmte darin den Gehalt an „gebundenem" Schwefel bei verschiedenen Hitzezeiten. Das Gemisch bestand aus: 120 ccm Milchsaft (mit 32,9 Prozent Kautschuk und 1,23 Prozent Ammoniak), 10 ccm Natriumpolysulfidlauge (mit 21,0 Prozent fällbarem Schwefel). Vulkanisation in 10-Minutenpausen auf 141°, Ausblasezeit nach 20 Minuten. Ergebnisse:

Vulkanisationszeit in Minuten	gebundener Schwefel %
0	0,31
20	0,85
30	1,02
60	1,42
120	1,88

Nach Bedford und Sebrell lassen sich alle Vulkanisations-Reaktionen auf gewisse Formen von Polysulfidschwefel zurückführen, der kräftiger als Elementarschwefel wirken soll. Die wirksame Schwefelform wird als Trithioozon bezeichnet. Versuche bewiesen, daß der im Natriumpolysulfid vorhandene Schwefel tatsächlich stärker vulkanisierend wirkte als gewöhnlicher Schwefel, doch immerhin noch schwächere Wirkung zeigte als kolloider Schwefel.

(Schluß folgt.)

Vermehrte Briefdiebstähle bei der Post.

Zu Beginn des Jahres konnte die Reichspostverwaltung erfreulicherweise die Mitteilung machen, daß die Diebstähle von Postsachen in der Abnahme begriffen sind. Leider scheint aber dieser Zustand nicht lange angehalten zu haben, denn seit einiger Zeit tauchen wieder allerorts Klagen darüber auf, daß Briefe und andere Postsachen weder an den Adressaten gelangen, noch auf Reklamationen hin auffindbar sind, sondern im Betriebe der Reichspostverwaltung auf Nimmerwiedersehen verschwinden.

Der Schaden, den dadurch Private und vor allen Dingen die Geschäftswelt erleiden, ist groß. Auch wir haben in letzter Zeit in außerordentlich zahlreichen Fällen erfahren müssen, daß an uns gerichtete Briefe unterschlagen wurden und uns dadurch sowohl wertvolle Berichte für die Redaktion, als auch Textvorlagen und Aufträge für die Anzeigenverwaltung verloren gegangen sind. Denn immer handelte es sich um Sendungen, in denen sich eine Einlage befand. Geldbeträge in gewöhnlichem Brief zu senden, ist kaum noch ratsam. Ein solcher Zustand ist für eine ordentliche Geschäftsabwicklung unhaltbar. Es muß deshalb von der Reichspostverwaltung dringend gefordert werden, daß sie endlich Ordnung in ihrem eigenen Betriebe schafft und nicht einem Zustand weiter freie Zügel läßt, der für die Geschäftswelt von ungeheurem Schaden ist und das Vertrauen in die Reichsbetriebe noch mehr untergraben muß. Die deutsche Post war früher ein Musterinstitut, auf das wir stolz sein durften. Es kam in Jahren nicht vor, daß eine Sendung verloren ging. Jetzt bringt jeder Tag mehrere Reklamationen. Alle Nachforschungen sind natürlich vergeblich. Hier muß gründlich durchgegriffen werden. (gpstrst)

Deutschlands Ein- und Ausfuhr
an Kautschuk, Guttapercha und Waren daraus im Jahre 1923, verglichen mit 1922.

dz = Doppelzentner.

I.

Einfuhr.

98a. **Kautschuk, roh oder gereinigt.**

Einfuhr aus	1923 dz	1922 dz
Elsaß-Lothringen	—	—
Frankreich . . .	121	433
Großbritannien .	1 523	2 185
Niederlande . .	508	1 820
Brit. Ostafrika .	1 103	1 887
„ Westafrika .	1 389	1 831
Togo	9	249
Franz. Westafrika	1 741	3 589
Belg. Kongo . .	3 384	6 990
Port. Ostafrika .	127	485
„ Westafrika	299	1 158
Brit. Indien . . .	28 052	61 398
„ Malakka . .	8 421	7 812
Ceylon	39 767	62 620
Niederl. Indien .	93 150	99 057
Bolivien	1 072	2 873
Brasilien	12 388	27 515
Ecuador	100	448
Peru	538	406
Venezuela . . .	59	257
V. St. v. Amerika	452	1 242
Uebrigen Ländern	3 283	3 700
Zusammen dz	197 486	287 955

98b. **Guttapercha, roh oder gereinigt.**

Einfuhr aus	dz	dz
Brit. Indien . . .	267	983
Brit. Malakka . .	425	570
Niederl. Indien .	979	4 825
Uebrigen Ländern	567	283
Zusammen dz	2 238	6 661

98c. **Balata, roh oder gereinigt.**

Einfuhr aus	dz	dz
Niederl. Indien .	54	818
Bolivien	2	637
Brasilien	702	600
Columbien . . .	56	294
Venezuela . . .	132	573
Uebrigen Ländern	408	574
Zusammen dz	1 354	3 496

98d. **Kautschuk-, Guttapercha- und Balata-Abfälle; abgenutzte Stücke von Waren aus Kautschuk, Guttapercha, Balata.**

Einfuhr aus	dz	dz
Elsaß-Lothringen	33	38
Frankreich . . .	2 114	13 086
Italien	959	1 868
Großbritannien .	4 468	1 506
V. St. v. Amerika	10 291	14 595
Uebrigen Ländern	7 137	5 175
Zusammen dz	25 002	36 268

98e. **Oelkautschuk und andere Kautschuk-Ersatzstoffe.**

Einfuhr dz . . .	—	115

Kautschukwaren.

A. Waren aus weichem Kautschuk.

570. **Kautschuk, aufgelöst.**

Einfuhr dz . . .	1	[1]) 13

571. **Weichkautschukteig, gewalzte Platten daraus; Kautschukabschnitte, unbearbeitet; Kautschukplatten mit eingewalztem Draht; alle diese nicht vulkanisiert; regenerierter Kautschuk; Guttaperchapapier.**

Einfuhr dz . . .	10	19

572. **Geschnittene Platten (Patentplatten) aus Kautschuk, nicht vulkanisiert, unbearbeitet.**

Einfuhr dz . . .	1	34

573a. **Kautschukfäden, ohne Gespinste.**

Einfuhr aus	dz	dz
Großbritannien .	492	93
Uebrigen Ländern	56	51
Zusammen dz	548	144

[1]) Rückware.

573b. **Kautschukfäden, mit Gespinsten.**

	1923	1922
Einfuhr dz . . .	—	—

574a. **Schläuche aus Kautschuk zur Bereifung von Kraftfahrzeugrädern für Personen- und Lastfahrzeuge.**

	Stück	Stück
Einfuhr	[1]) 687	1 388
im Gew. v. dz	17	29

574b. **Schläuche aus Kautschuk zur Bereifung von anderen Fahrzeugrädern (Fahrrädern usw.)**

	Stück	Stück
Einfuhr	[1]) 4 450	[1]) 2 262
im Gew. v. dz	10	6

574c. **Schläuche, and. aus Kautschuk.**

Einfuhr dz . . .	[1]) 59	[1]) 46

575. **Treibriemen aus Gespinstwaren, mit Kautschuk.**

Einfuhr dz . . .	1	36

576. **Wagendecken, bearbeitete, aus groben Gespinstwaren, m. Kautschuk.**

Einfuhr dz . . .	[4]) 60	28

577. **Gummischuhe.**

Einfuhr dz . . .	38	5

578a. **Reifen aus Kautschuk für Fahrzeugräder.**

Einfuhr aus	Stück	Stück
Belgien	28	6 648
Großbritannien .	240	3 158
Uebrigen Ländern	1 055	1 577
Zusammen St.	[1]) 1 323	11 383
im Gew. v. dz	234	1 498

578b. **Kraftfahrzeuglaufdecken.**

Einfuhr aus	Stück	Stück
Belgien	282	4 565
Niederlande . . .	205	126
Oesterreich . . .	404	249
Schweiz	855	317
Uebrigen Ländern	1 212	1 479
Zusammen St.	[1]) 2 958	6 736
im Gew. v. dz	227	675

578c. **Fahrradlaufdecken.**

Einfuhr Stück .	[1]) 2 094	[1]) 831
im Gew. v. dz	17	9

579a. **Andere nicht genannte Waren aus weichem Kautschuk; Fußbodendecken daraus; Kautschukplatten mit Gespinstwaren; eiserne Walzen mit Kautschuk.**

Einfuhr dz . . .	[1]) [2]) 652	[1]) [3]) 742

579b. **Kolben-, Stopfbüchsenpackungen, Dichtungsschnüre.**

Einfuhr dz . . .	60	101

580a. **Gespinstwaren mit Kautschukfäden, Kautschukwaren m. Gespinsten aus Seide.**

Einfuhr dz . . .	[1]) 3	—

580b. **—: aus anderen Spinnstoffen.**

Einfuhr dz . . .	[1]) 79	202

581. **Kautschukdrucktücher für Fabriken, Kratzentücher für Kratzenfabriken.**

Einfuhr aus	dz	dz
Großbritannien .	315	299
Uebrigen Ländern	110	248
Zusammen dz	425	547

B. Hartkautschuk und Hartkautschukwaren.

582. **Hartkautschukteig (nicht vulkanisiert).**

Einfuhr dz . . .	—	—

[1]) Hauptsächlich Rückware. — Darunter Bälle: [2]) 367 St. = 0,28 dz; [3]) 3569 St. = 0,85 dz. — [4]) Rückware.

583. **Hartkautschukteig für zahntechnische Zwecke.**

	1923	1922
Einfuhr dz . . .	[1]) 3	1

584. **Hartkautschuk in Platten, Stangen; Rohpressungen aus Hartkautschuk, unbearbeitet.**

Einfuhr dz . . .	29	24

585. **Röhren aus Hartkautschuk, ohne Bearbeitung.**

Einfuhr dz . . .	—	1

586. **Andere Hartkautschukwaren.**

Einfuhr dz . . .	84	112

Ausfuhr.

98a. **Kautschuk, roh oder gereinigt.**

Ausfuhr nach	dz	dz
Elsaß-Lothringen	—	22
Frankreich . . .	—	358
Oesterreich . . .	3 447	2 268
Tschechoslowakei	760	525
Nordrußland . .	24	402
Schweden . . .	393	1 153
Finnland	489	541
V. St. v. Amerika	1 628	1 274
Uebrigen Ländern	2 587	1 527
Zusammen dz	9 328	8 070

98b. **Guttapercha, roh oder gereinigt.**

Ausfuhr nach	dz	dz
Tschechoslowakei	142	58
Uebrigen Ländern	111	134
Zusammen dz	253	192

98c. **Balata, roh oder gereinigt.**

Ausfuhr nach	dz	dz
Tschechoslowakei	592	95
Uebrigen Ländern	106	224
Zusammen dz	698	319

98d. **Kautschuk-, Guttapercha- und Balata-Abfälle; abgenutzte Stücke von Waren aus Kautschuk, Guttapercha, Balata.**

Ausfuhr nach	dz	dz
Ostpolen	506	809
Uebrigen Ländern	8 299	2 687
Zusammen dz	8 805	3 496

98e. **Oelkautschuk u. and. Kautschukersatzstoffe.**

Ausfuhr nach	dz	dz
Oesterreich . . .	2 199	1 788
Uebrigen Ländern	3 322	2 634
Zusammen dz	5 521	4 422

Kautschukwaren.

A. Waren aus weichem Kautschuk.

570. **Kautschuk, aufgelöst.**

Ausfuhr nach	dz	dz
Niederlande . .	281	631
Uebrigen Ländern	1 530	2 165
Zusammen dz	1 811	2 796

571. **Weichkautschukteig, gewalzte Platten daraus; Kautschukabschnitte unbearbeitet; Kautschukplatten mit eingewalztem Draht, alle diese nicht vulkanisiert; regenerierter Kautschuk, Guttaperchapapier.**

Ausfuhr nach	dz	dz
Norwegen . . .	63	436
Oesterreich . . .	39	322
Tschechoslowakei	275	593
Uebrigen Ländern	739	1 446
Zusammen dz	1 116	2 797

572. **Geschnittene Platten (Patentplatten) aus Kautschuk, nicht vulkanisiert, unbearbeitet.**

Ausfuhr nach	dz	dz
Elsaß-Lothringen	—	—
Frankreich . . .	16	118
Norwegen . . .	317	—
Uebrigen Ländern	585	188
Zusammen dz	918	306

[1]) Hauptsächlich Rückware.

573. **Kautschukfäden.**

Ausfuhr nach	1923 dz	1922 dz
Großbritannien .	106	96
Italien	233	177
Oesterreich . . .	208	295
Uebrigen Ländern	557	498
Zusammen dz	1 104	1 066

574 a. **Schläuche aus Kautschuk für die Bereifung von Kraftfahrzeugrädern für Personen- und Lastfahrzeuge.**

Ausfuhr nach	Stück	Stück
Großbritannien .	19 764	13 677
Oesterreich . . .	14 557	8 252
Tschechoslowakei	5 527	6 897
Schweiz	13 853	13 224
Niederl. Indien .	9 954	6 076
Argentinien . .	35 545	14 781
Uebrigen Ländern	126 858	95 983
Zusammen St.	226 058	158 890
im Gew. v. dz	3 237	2 547

574 b. **Schläuche aus Kautschuk von anderen Fahrzeugrädern (Fahrrädern usw.).**

Ausfuhr nach	Stück	Stück
Danzig	57 607	60 179
Saargebiet . . .	14 458	55 870
Dänemark . . .	526 998	411 942
Großbritannien .	994 420	929 654
Italien	145 405	80 836
Niederlande . .	946 224	1 129 599
Oesterreich . . .	54 709	87 137
Tschechoslowakei	83 912	94 600
Estland	14 524	[1]) 87 814
Finnland	54 125	90 698
Schweiz	118 092	163 529
Uebrigen Ländern	473 512	329 990
Zusammen St.	3 483 986	3 521 848
im Gew. v. dz	8 578	8 031

574 c. **Schläuche, andere aus Kautschuk.**

Ausfuhr nach	dz	dz
Danzig	148	296
Saargebiet . . .	350	1 171
Belgien	106	344
Dänemark . . .	1 164	1 146
Großbritannien .	864	504
Italien	478	612
Niederlande . . .	2 747	3 852
Norwegen . . .	540	397
Oesterreich . . .	246	334
Tschechoslowakei	590	478
Poln. Oberschles.	973	[2]) 579
Rumänien . . .	188	307
Nordrußland . .	308	627
Estland	170	[1]) 419
Schweden . . .	838	516
Schweiz	1 901	1 555
Argentinien . .	1 567	1 582
Brasilien	608	386
Uebrigen Ländern	2 850	3 300
Zusammen dz	16 636	18 405

575. **Treibriemen aus Gespinstwaren mit Kautschuk.**

Ausfuhr nach	dz	dz
Nordrußland . .	796	375
Südrußland . . .	385	151
Uebrigen Ländern	2 681	2 394
Zusammen dz	3 862	2 920

576. **Wagendecken, bearbeitete, aus groben Gespinstwaren, m. Kautschuk.**

Ausfuhr dz . . .	24	5

577. **Gummischuhe.**

Ausfuhr nach	dz	dz
Litauen	1 279	[3]) 2 499
Finnland	2 078	1 853
Uebrigen Ländern	4 132	1 405
Zusammen dz	7 489	5 757

578 a. **Reifen aus Kautschuk für Fahrzeugräder.**

Ausfuhr nach	Stück	Stück
Litauen	988	[3]) 2 697
Ostpolen	1 941	22
Uebrigen Ländern	9 210	8 320
Zusammen St.	12 139	11 039
im Gew. v. dz	1 204	850

[1]) Einschl. Lettland, Litauen. — [2]) Erst vom 1. Juli 1922 ab nachgewiesen. — [3]) Einschl. Estland, Lettland.


POLYPYRIT
Grand
Prix
Weltausstellung
Brüssel
1910
Turin 1911
Königl.
schwedische
Medaille
Baltische
Ausstellung
1914
PAHL'sche
GUMMI- und ASBEST-GES:
m·b·H· DÜSSELDORF-RATH

578b. Kraftfahrzeuglaufdecken, auch aus Leder.

Ausfuhr nach	1923 Stück	1922 Stück
Danzig	4 253	4 790
Saargebiet	977	4 460
Belgien	577	1 471
Bulgarien	675	1 360
Dänemark	8 705	6 028
Großbritannien	41 836	22 717
Italien	6 894	6 701
Niederlande	17 002	10 998
Oesterreich	19 210	10 008
Südslavien	2 213	3 124
Tschechoslowakei	8 481	7 946
Ungarn	1 576	2 586
Westpolen	1 145	1 431
Rumänien	2 158	3 364
Estland	1 597	[1] 6 164
Finnland	2 794	2 534
Schweiz	20 828	14 559
Spanien	2 491	2 839
Türkei	1 073	1 909
Brit. Südafrika	4 305	3 760
Brit. Indien	19 672	3 900
„ Malakka	3 803	1 401
Niederl. Indien	8 099	11 607
Argentinien	29 973	25 034
Brasilien	2 407	3 358
Chile	3 195	2 074
Mexiko	2 773	5 156
Uruguay	6 002	2 598
Uebrigen Ländern	27 053	17 765
Zusammen St.	251 767	191 642
im Gew. v. dz	19 414	15 803

578 c. Fahrradlaufdecken, auch aus Leder.

Ausfuhr nach	Stück	Stück
Danzig	86 215	69 591
Saargebiet	18 593	76 826
Dänemark	362 757	345 941
Großbritannien	384 477	289 343
Italien	100 624	66 349
Niederlande	321 231	300 380
Oesterreich	84 097	86 171
Tschechoslowakei	96 595	103 668
Ungarn	36 997	36 939
Rumänien	16 709	44 576
Estland	15 497	[1] 71 892
Finnland	34 975	45 331
Schweden	34 999	33 145
Schweiz	147 957	170 856
Uebrigen Ländern	350 288	189 005
Zusammen St.	2 092 011	1 930 013
im Gew. v. dz	19 218	16 951

579 a. Anderweit nicht genannte Waren aus weichem Kautschuk. Fußbodendecken daraus; Kautschukplatten mit Gespinstwaren, eiserne Walzen mit Kautschuk.

Ausfuhr nach	1923 dz	1922 dz
Danzig	882	1 500
Memel	118	227
Saargebiet	1 436	3 621
Belgien	455	1 930
Bulgarien	388	717
Dänemark	3 962	4 437
Elsaß-Lothringen	10	19
Frankreich	138	328
Griechenland	564	369
Großbritannien	6 977	6 062
Italien	1 739	1 615
Luxemburg	109	388
Niederlande	8 679	7 969
Norwegen	1 041	1 068
Oesterreich	2 854	2 229
Südslavien	1 079	1 058
Tschechoslowakei	4 009	3 358
Ungarn	175	820
Ostpolen	2 688	975
Poln. Oberschles.	2 268	[2] 1 100
Westpolen	460	370
Portugal	245	413
Rumänien	1 039	1 819
Litauen	652	2 808
Finnland	1 073	916
Schweden	1 511	1 333
Schweiz	4 677	4 027
Spanien	3 768	3 305
Türkei	521	525
Aegypten	839	585
Brit. Südafrika	341	407
Brit. Indien	2 131	2 243
Niederl. Indien	953	1 332
Argentinien	1 720	1 599
Brasilien	1 028	1 728
Chile	612	479
Cuba	457	392
Mexiko	401	336
V. St. v. Amerika	961	967
Uebrigen Ländern	3088	1 509
Zusammen dz	[1] 66 048	[2] 66 883

[1]) Einschl. Lettland, Litauen. — [2]) Erst vom 1. Juli 1922 ab nachgewiesen.

579 b. Kolben-, Stopfbüchsenpackungen, Dichtungsschnüre.

Ausfuhr nach	dz	dz
Niederlande	846	743
Uebrigen Ländern	3 984	4 043
Zusammen	4 830	4 786

580. Gespinstwaren mit Kautschukfäden; Kautschukwaren mit Gespinsten.

Ausfuhr nach	dz	dz
Saargebiet	82	203
Belgien	104	326
Dänemark	755	714
Griechenland	93	163
Großbritannien	2 685	1 141
Italien	936	1 037
Niederlande	1 546	1 526
Norwegen	504	321
Oesterreich	677	881
Tschechoslowakei	663	499
Portugal	184	214
Rumänien	363	228
Estland	174	[3]) 266
Finnland	192	192
Schweden	788	602
Schweiz	436	361
Spanien	79	378
Türkei	240	253
Argentinien	439	389
Chile	161	189
Uebrigen Ländern	3 723	1 677
Zusammen dz	14 824	11 560

581. Kautschukdrucktücher für Fabriken, Kratzentücher für Kratzenfabriken.

Ausfuhr nach	dz	dz
Schweden	19	120
Uebrigen Ländern	124	179
Zusammen dz	143	299

B. Hartkautschuk und Hartkautschukwaren

583. Hartkautschukteig (nicht vulkanisiert); Hartkautschukteig für zahntechnische Zwecke.

Ausfuhr nach	dz	dz
Oesterreich	24	46
Uebrigen Ländern	96	111
Zusammen	120	157

584. Hartkautschuk in Platten, Stangen, Rohpressungen aus Hartkautschuk, unbearbeitet.

Ausfuhr nach	dz	dz
Großbritannien	1 108	279
Uebrigen Ländern	741	584
Zusammen dz	1 849	863

585. Röhren aus Hartkautschuk, ohne Bearbeitung.

Ausfuhr dz	215	47

586. And. Hartkautschukwaren.

Ausfuhr nach	dz	dz
Belgien	98	250
Dänemark	327	293
Elsaß-Lothringen	2	11
Frankreich	133	284
Großbritannien	2 088	1 285
Italien	224	196
Niederlande	391	440
Norwegen	104	127
Oesterreich	325	364
Tschechoslowakei	327	236
Schweden	244	239
Schweiz	317	387
Spanien	302	501
V. St. v. Amerika	968	587
Uebrigen Ländern	1 760	1 172
Zusammen	7 610	6 372

—. Kautschukwaren, unvollständig angemeldet.

Ausfuhr dz	77	71

Darunter Bälle: [1]) 231 195 Stück = 138 dz; [2]) 216 552 Stück = 102 dz. — [3]) Einschl. Lettland, Litauen.

Referate.

Fisher, Harry L.: **Neuere Fortschritte in der Kautschukchemie und Beweise für die Formel C_5H_8.** („Industrial and Engineering Chemistry", August 1923, Seite 860 folgende.)

Seit den Veröffentlichungen von Harries über Kautschuk-Ozonide und Kautschukkohlenwasserstoffe wurde keine so wichtige Arbeit wieder veröffentlicht, wie diejenige von Pummerer und Burkard (1922 und 1923) über Kautschukchemie. Diese Forscher haben es „möglich" gemacht, Kautschuk bei gewöhnlichen Wärmegraden zu hydrogenisieren, sie haben durch sorgsame Versuche und Analysen festgestellt, daß die empirische Formel des Kautschukkohlenwasserstoffes C_5H_8 ist, und daß auf Grund ihres Hydrogenisationsverfahrens jeder C_5H_8-Kern eine „Doppel"-Bindung enthält.

Die empirische Formel für Kautschuk ist in neuester Zeit eine ernste chemische Frage geworden. Nach Kirchhof (1922) soll diese Formel $C_{10}H_{17}$ anstatt $C_{10}H_{16}$ sein, ohne daß dieser Forscher Einzelheiten seiner Untersuchungen mitteilt. Pummerer und Burkard betonen die leichte Oxydierbarkeit des reinen Kautschuks, so daß sehr leicht kleine Spuren solcher Veränderung bei den Proben vorhanden sein können. Daher verwenden sie zum Schutz stets eine Atmosphäre von Kohlensäure. Nachstehende Werte zeigen die Befunde der Analysen von Pummerer und Burkard, sowie diejenigen von Harries:

Pummerer und Burkard:	Kohlenstoff	Wasserstoff
berechnet	88,15	11,85
gefunden	87,96	11,82
Harries: gefunden	87,85	12,28

Als zweite wichtige Frage behandeln Pummerer und Burkard die Natur der Ungesättigtheit. Boswell stellte 1922 eine neue Strukturformel für Kautschuk auf, welche sich hauptsächlich auf den Gehalt an Doppelbindungen stützt. Boswell folgert: Enthält das Kautschukmolekül Doppelbindungen, so ist es möglich, direkt Wasserstoff zu addieren und einen gesättigten Kohlenwasserstoff herzustellen. Alle dahin zielenden Versuche waren bis jetzt vergebens. Daraus ist zu schließen, daß Kautschuk keine Aethylenketten enthält. Gemäß dem ungesättigten Charakter des Kautschuks addiert derselbe durchschnittlich 4 Mol Brom und 2 Mol Chlorwasserstoffsäure für jedes $C_{10}H_{16}$. Neben diesen sehr drastischen Eingriffen geht jedoch sehr wahrscheinlich eine sehr tiefgreifende Depolymerisation des Kautschukmoleküls vor sich. Man kann annehmen, das Kautschukmol an und für sich enthält keine Doppelbindungen, diese werden nur durch Aufbrechen des komplexen Kautschukmoleküls durch die Einwirkung von Brom- oder Chlorwasserstoffsäure erhalten. Jedoch diese Addition der beiden Stoffe an eine polymerisierte Verbindung wie Kautschuk beweist nicht die Anwesenheit von Aethylenketten im Originalkautschukmolekül.

Durch zahlreiche Versuche gestützt, bewiesen Pummerer und Burkard, daß bei gewöhnlicher Temperatur Kautschuk bei Anwesenheit eines Katalysts zwei Atome Wasserstoff für jeden C_5H_8-Kern addiert. Gereinigter Kautschuk wurde in Hexan- oder Hydrohexatoluol gelöst und zu der Hydrogenisation Lösungen von höchstens 1 Prozent, am besten von 0,2 bis 0,6 Prozent, für völlige Reaktion verwendet. Als Katalysator wurde Platinschwarz, durch Sauerstoff nach Methode Willstätter und Waldschmidt-Leitz aktiviert, benutzt. Die zur völligen Absorption des Gases nötige Zeit schwankte zwischen 3 bis 170 Stunden, bei kürzerer Zeit wurde eine Temperatur von 70 bis 80° C angewendet. Die Volumengasmessungen wichen von der Theorie um nicht mehr als 1 Prozent ab, d. h. um nicht mehr als 2 ccm auf durchschnittlich 200 ccm adsorbiertes Gas. Der erhaltene Wasserstoffkautschuk oder Hydrokautschuk gleicht Kautschuk hinsichtlich Elastizität, ist jedoch fast farblos und liefert in Aether eine kolloide Lösung. An der Luft oxydiert sich Hydrokautschuk schnell, besonders bei Anwesenheit eines Katalysators. Durch Sauerstoff wird das Produkt in eine Substanz umgewandelt mit der empirischen Formel des Naturkautschuks. Dieser neue Kautschuk ist jedoch von letzteren verschieden, wird als Isokautschuk H bezeichnet, löst sich in Aether und addiert, gleich Kautschuk, beim Hydrogenisieren (Bewasserstoffen) 2 Atome Wasserstoff auf jeden C_5H_8-Kern. Dieser neue hydrogenisierte Kautschuk ist demnach wirklich oxydiert. Die Leichtigkeit der Oxydation dieses Hydrokautschuks regt zu der Frage an: sind die Wasserstoffatome durch Erstvalenzen gebunden?

Pummerer und Burkard fanden, daß die Stabilität des Stoffes in einem hohen Vakuum (1 mm) gegen eine sekundäre

Valenzbindung mit dem Kolloid spricht. Nach diesen Forschern ist die Gleichung für die Wasserstoffaddition: $(C_5H_8)_x + x H_2 = (C_5H_{10})_x$, worin x die Anzahl der Isoprenreste im Kautschukmolekül bezeichnet. Jedoch muß eine gleichlange offene Kette ein Mol mehr Wasserstoff aufnehmen, also x + 1 Mole, oder $(C_5H_8)_x + (x + 1) H_2 = C_{5x}H_{10x+2}$. Hieraus ist ersichtlich, daß die Zahl der aufgebrauchten Wasserstoffmoleküle bei offener Kette $^1/_{xtel}$ größer ist als die entsprechende Anzahl der Isoprengruppen beim Ringsystem. Da der tatsächliche Gasüberschuß bei den Versuchen niemals 2 ccm auf 200 ccm überschritt, so muß geschlossen werden, daß das Kautschukmolekül ein Ringsystem oder eine sehr lange Kette enthalten muß, in der x größer als 20 ist.

Unabhängig von Pummerer und Burkard arbeiteten Staudinger und Fritschi (1922) über Hydrogenisation von Kautschuk. Sie benutzten als Katalysator gewöhnliches Platinschwarz, welches der Kautschukbenzinlösung zugemischt wurde. Aus der Mischung fiel auf Zusatz von Alkohol ein Niederschlag aus, welcher im „absoluten Vakuum" getrocknet wurde. Diesen platinisierten Kautschuk behandelten sie in einem mit Wasserstoff unter 93 Atm. Druck beschickten Drehautoklaven unter Erhitzen auf 270° C 10 Stunden lang bzw. bei 102 Atm. Druck und 280° C. Der Hydrokautschuk war farblos, durchscheinend, weich, ohne Elastizität. Die Analyse ergab sehr angenähert die empirische Formel $(C_5H_{10})_x$. Nach Ansicht von Staudinger und Fitschi kann ihr Hydrokautschuk als ein gesättigter Kohlenwasserstoff betrachtet werden, dessen hohes Molekulargewicht keinen Unterschied zwischen der Formel $C_{5x}H_{10x}$ und $C_{5x}H_{10x+2}$ zuläßt. Das Produkt löst sich in Benzin, Chloroform und Aether, ist unlöslich in Alkohol und Aceton, die Lösungen sind kolloid, die Benzinlösung zeigt keine Erniedrigung des Gefrierpunktes. Die Lösungen entfärben Bromlösung nicht, es bildet sich jedoch beim Stehen an der Luft ein Substitutionsprodukt unter Entwicklung von Bromwasserstoff. Hydrokautschuk wird nicht von Chlorschwefellösung angegriffen und ist gegen chemische Reagenzien sehr haltbar, wie dies von einem gesättigten Ring- oder Langketten-Kohlenwasserstoff mit hohem Molekulargewicht erwartet werden kann. Der Hydrokautschuk von Staudinger und Fritschi ist verschieden vom Produkt von Pummerer und Burkard.

Zur Reinigung des Rohkautschuks benutzen Staudinger und Fritschi (nach Methode Wildermann) Mischungen von 20 bis 40 Teilen Chloroform auf 80 bis 60 Teile Aceton. Die Extraktion wurde unter Luftabschluß 8 bis 14 Tage lang vorgenommen. Im gereinigten Kautschuk konnte keine Spur von Stickstoff nachgewiesen werden, obgleich der Rohkautschuk dieses Element enthielt. Beim Erhitzen des gereinigten Kautschuks unter Vakuum von 0,1 bis 0,3 mm Druck bis auf 350° C hinterblieben 36,5 Prozent Harzmasse, welche etwa zur Hälfte aus ungesättigtem Produkt bestand. Die bei 320° C übergehenden Dämpfe wurden verdichtet und die Flüssigkeit im hohen Vakuum fraktioniert destilliert. Sie enthielt 3,1 Prozent Isopren, 8,8 Prozent Dipenten, 4,4 Prozent eines Kohlenwasserstoffs $C_{15}H_{24}$ mit zwei Doppelbindungen, wahrscheinlich ein Hydronaphthalen-Derivat, ferner eine Verbindung $C_{20}H_{32}$ mit drei Doppelbindungen und zwei Ringen, und eine Verbindung $C_{25}H_{40}$ mit vier Doppelbindungen und zwei Ringen. Terpene mit offener Kette wurden nicht gefunden.

Nach Staudinger tritt die Abspaltung der Kohlenstoffatome in der 1,4 Stellung oder einem Mehrfachen, wie 1,8, 1,16 usw. ein. Boswell hingegen ist der Ansicht, die Abspaltung geht an den Doppelbindungen vor sich. Sicher sind Doppelbindungen „schwache Punkte", doch hängt diese Bedingung mit der Wirkung chemischer Agentien, nicht notwendigerweise mit Erhitzung zusammen.

Der Hydrokautschuk zersetzte sich erst völlig bei 400° C, der Kautschuk schon bei 300° C, Rückstand etwa 0,6 Prozent. Die Destillate aus dem Hydrokautschuk waren völlig verschieden von den Kautschukdestillaten, erstere enthielten anscheinend Langkettenverbindungen mit je einer Doppelbindung, so wie Penten, C_5H_{10}, $C_{15}H_{20}$, $C_{45}H_{90}$ und $C_{50}H_{100}$.

Harries und Evers beschrieben 1921/22 die Darstellung eines teilweise hydrogenisierten Kautschuks durch Entchlorung des „Dihydrochlorids" des Kautschuks mit Zink in Aethylenchloridlösung bei Gegenwart von Chlorwasserstoff. Die Analysen deuteten auf die Formel $(C_{10}H_{18})_x$ hin. Das Produkt war guttaperchaartig und bildete kolloide Lösungen, es ist ungesättigt, liefert ein nicht explosives Ozonid und durch Hydrolyse kein Lävulinaldehyd.

Pummerer und Burkard beobachteten, daß sehr verdünnte Lösungen reinen Kautschuks bei Zimmerwärme Sauerstoffgas adsorbierten. Die Aufnahme entsprach 0,5 Mol Sauerstoff auf jeden Isoprenrest. Das Ergebnis blieb dasselbe, ob Platinschwarz benutzt wurde oder nicht, die Adsorption war nach 40 bis 50 Stunden vollständig. Ferner wurde gefunden, daß Perbenzoesäure mit Kautschuk normal reagierte. Bei Abwesenheit von Feuchtigkeit wurde in Chloroformlösung 1 Mol auf jeden C_5H_8-Kern benötigt. Das isolierte Kautschukoxyd ist eine weiße, weiche Substanz, wenig elastisch, und in allen gebräuchlichen Lösemitteln unlöslich. Nach den Analysen enthielt derselbe 70,70 Prozent Kohlenstoff und 9,77 Prozent Wasserstoff, entsprechend der Formel $(C_5H_8O)_x$. Dieses neue Kautschukoxyd zeigt, gleich wie der Hydrokautschuk, daß die Fundimentalgruppierung im Kautschukmolekül C_5H_8 und nicht $C_{10}H_{16}$ ist.

Boswell und Mitarbeiter benutzten zur Oxydation des gereinigten Kautschuks Kaliumpermanganat, Wasserstoffsuperoxyd, Luft und ein Gemisch aus Wasserstoffsuperoxyd und Jod. Sie erhielten harzartige Produkte mit Formeln $C_{25}H_{40}O$ bis $C_{25}H_{40}O_8$.

Eingehende neuere Untersuchungen liegen über Viskosität von Kautschuklösungen vor, besonders über Hitzeeinwirkung. Harries beobachtete ein starkes Fallen der Viskosität beim längeren Kochen und dann Abkühlen von Lösungen, er schließt auf Depolymerisation. Lichtenberg zeigte, daß derartige Lösungen mit Alkohol keine Fällungen geben und daß Chlorwasserstoffgas ein Hydrochlorid liefert, welches weniger Chlor als nichterhitzte Lösungen enthält. Sicher wird die Viskosität von Kautschuklösungen durch Erhitzen verändert, doch ist die Frage nach der Umkehrbarkeit (Reversibilität) noch offen.

Pummerer und Burkard erhitzten bei Gegenwart von Kohlendioxyd 8 Stunden lang, kühlten schnell bzw. langsam ab, fanden aber keine wesentliche Viskositätsänderung. Ferner wurden Kautschuklösungen, durch Kohlendioxyd geschützt, in braunen Gläsern mehrere Monate lang dem Sonnenlicht ausgesetzt (heißer Sommer 1921). Aus den Lösungen fällte Alkohol Kautschuk normal aus, der Niederschlag war in Aether unlöslich. Harries fand, daß Alkohol eine in Aether lösliche ölige Masse ausfällte.

Kirchhof studierte 1922 die Wirkung konzentrierter Schwefelsäure auf festen Kautschuk und auf Kautschuk in Lösung. Bei letzterer Form bildete sich ein in Lösemitteln unlöslicher Niederschlag, wahrscheinlich ein isomerer Kautschuk von weniger gesättigter Beschaffenheit als Kautschuk selbst. Im Niederschlag wurden nur 0,9 Prozent Schwefel gefunden, das spezifische Gewicht war 1,094 bei 20° C. Nach Kirchhof sind einige Doppelbindungen gesättigt worden unter Bildung von Tetramethylenringen. Kirchhof schlägt als neue empirische Formel $(C_{10}H_{17})_x$ für den Kautschukkohlenwasserstoff im Parakautschuk vor. Durch die Untersuchungen von Pummerer und Burkard wird dieser Vorschlag hinfällig. Unterliegt Kautschuk lange Zeit der Einwirkung konzentrierter Schwefelsäure, so entstehen Oxydationsprodukte, aus denen Kirchhof eine Säure mit der Molekularformel $C_{20}H_{30}O_3$ isolierte.

* * *

Endres, Herbert A. **Schwefelkristallisation im Kautschuk und das Ausblühen.** („The India Rubber World" vom 1. Juli 1923, Seite 635).

Die Erscheinung des „Ausblühens" oder „Schwefelaustritts" bei Kautschukartikeln ist schon oft untersucht worden, so besonders von Weber und von Löwen („Gummi-Zeitung" 1913, Seite 1801), letzterer nahm das Mikroskop zu Hilfe. Löwen beobachtete, daß Schwefel durch Kautschuk diffundiert, also nicht im kolloiden Zustande sich befindet, wie Weber angenommen hatte. Ferner berichtet Löwen, daß der im Kautschuk gelöste Schwefelüberschuß sich beim Abkühlen in Form von Kügelchen abscheidet, diese Kügelchen kristallisieren später. Skellon veröffentlichte 1913 eine Studie über Schwefelwanderung (Migration), nach welcher Schwefel sowohl nach innen als nach außen mit gleicher Leichtigkeit wandert. Venable und Green bestimmten 1922 die Löslichkeit von Schwefel im Kautschuk durch eine Diffusionsmethode und betonten, Schwefel sei in wahrer Lösung im Kautschuk vorhanden, nicht in kolloider Form. Nach Bruni (1921) spielt Kautschuk nur die Rolle eines gewöhnlichen Lösemittels gegenüber anderen Stoffen wie Schwefel, er bildet wirkliche Lösungen mit diesen Stoffen.

Endres bezweckte mit seinen Untersuchungen, Aufschluß über die Veränderungen zu erhalten, welche freier Schwefel im Kautschuk vor und nach der Vulkanisation erleidet. Es wurden untersucht die Systeme:

Schwefel = Benzol, Schwefel = Benzol = Kautschuk und Schwefel = Kautschuk. Die Veränderungen ließen sich nicht an mikroskopischen Mikroschnitten studieren, sondern Endres benutzte die Verdampfungsmethode, um sehr dünne Filme zu erhalten. Zunächst wurde die Kristallisation von Schwefel aus Benzol studiert und dem Kautschuk zugesetzt, um die Kristallisation in einem Kautschuk-Schwefelzement zu beobachten und endlich, nach Entfernung des Benzols wurden die Umsetzungen, welche Schwefel im Kautschuk erleidet, am durch Verdampfen erhaltenen Film untersucht. Auch die Veränderungen des Schwefels in anderen Lösemitteln als Kautschuk wurden studiert.

Schwefelkristallisation aus Benzol. Läßt man einen Tropfen einer Benzolschwefellösung langsam verdunsten, so kristallisiert der größte Teil des Schwefels direkt in rhombischer Form aus, unter Bildung einiger kleiner Kügelchen flüssigen überkälteten Schwefels. Wird jedoch die Lösung rasch verdampft, so bilden sich zahlreiche Kügelchen und der Schwefel wird als solches abgeschieden. Man kann auf diese Weise technisch allen Schwefel in Form überkälteter Kügelchen gewinnen. Uebertrifft der Abscheidungsgrad den Kristallisationsgrad, so entstehen überkältete Schwefelkügelchen.

In Benzol gelöster Schwefel ist zumeist kolloider Natur, doch läßt sich dieser Zustand nicht auf die Bildung von überkälteten Teilchen zurückführen, da gleiche Ergebnisse mit einer Lösung von Schwefel in Schwefelkohlenstoff sich ergeben, in welchem Falle der Schwefel molekular dispergiert ist. Dasselbe wird bei einer Lösung von Schwefel in Kautschuk beobachtet, welches eine wahre Lösung ist. Andererseits bilden sich Kügelchen von flüssigem überkälteten Schwefel, wenn Schwefelwasserstoff und Schwefeldioxyd in Wasser oder Benzollösung reagieren. In diesen Fällen wird der Schwefel als kolloid angesprochen.

Kristallisation überkühlter Teilchen kann auf verschiedenen Wegen erreicht werden, vor allem durch Einführung geringer Mengen einer festen Phase, durch Stoß oder andere mechanische Mittel.

Schwefelkristallisation in einer Kautschuk-Schwefelmasse. Man benutzt in Kautschukgemischen zumeist Schwefelblumen, welche feste Teilchen bilden, die unter dem Mikroskop keine ausgesprochene Kristallform zeigen. Schwefelblumen bestehen bei gewöhnlicher Temperatur aus rhombischem Schwefel. Endres stellte aus Kautschuk mit 4 bis 10 Proz. Schwefel und Benzol Massen her, welche in sehr dünnen Schichten unter dem Mikroskop keine Schwefelteilchen erkennen ließen, der Schwefel war in Lösung gegangen. Nach Verdunsten des Benzols schied sich Schwefel in überkühlter Form aus, der Kautschukfilm war fast durchscheinend, die Schwefelteilchen waren lichtbrechend. Unter dem Polarisationsmikroskop erschienen die Teilchen als Schwefelkügelchen in flüssiger Form. Bei Zimmerwärme, 25° C, beträgt die Löslichkeit von Schwefel in Kautschuk etwa 1 Prozent, der Rest ist ausgefällt.

Kautschuk, als hochviskoser Stoff, erlaubt keine schnelle Wanderung (Migration) des Schwefels, die Kristallbildung wird deshalb verzögert. Etwa nach 10 Minuten beobachtet man sowohl Bildung von Dendriten aus kleinen Schwefelkriställchen und größeren rhombischen Kristallen. Diese dienen als Kristallisationsmittelpunkte, sie wachsen auf Kosten der Schwefelkügelchen bei der Lösung, Diffusion und Platzänderung. Der Kugelschwefel ist die weniger stabile Phase, deshalb mehr löslich, macht den Kautschuk übergesättigt und führt zur kristallinischen Phase hin. Ein allmählicher Uebergang von der weniger zur mehr stabilen Form erfolgt mit Hilfe des Lösemittels (Kautschuk), bis sich eine beträchtliche Zone um die gewachsenen Kristalle angesammelt hat, welche frei von Schwefelkügelchen ist. Je mehr die Kristalle wachsen, desto größer wird auch der Zwischenraum zwischen denselben und den überkühlten Kügelchen, ihr Wachstum vermindert sich, da Schwefel bei Zimmerwärme langsam durch die viskose Kautschukmasse dringt. Der Rest der Schwefelkügelchen bildet schnell sich verbreitende Verzweigungen (Dendriten), es entsteht eine Masse aus dendritischen und rhombischen Kristallen, welche hier und dort in keine Schwefelkristalle enthaltende Räume verteilt sind. Bei Anwesenheit genügender Kristallisationsmittelpunkte bilden sich beim Verdampfen von Benzol keine Kügelchen, der Schwefel setzt sich direkt an die Kristalle an. Werden daher Schwefelblumen in einem trocknenden Kautschukzement eingerührt, so bilden sich nur rhombische Kristalle.

Kristallisation von Schwefel im Kautschuk. Die Löslichkeit von Schwefel ist bei 95° C etwa 6,5 Proz., sie vergrößert sich bis zu 110° C um etwa 10 Proz., bei diesem Hitzegrade sind im Kautschukzementfilm keine Schwefelkristalle mehr zu

beobachten. Beim Abkühlen erscheinen kleine Kügelchen wieder, welche schnell in aus kleinen Schwefelkristallen bestehende Verzweigungen (Dendriten) übergehen. Dann verlangsamt sich diese Umbildung, der Kügelchenrest verwandelt sich erst nach Stunden in Kristalle, welche jedoch keine ausgesprochene rhombische Form zeigen.

Wird eine Probe ausgewalzter Kautschukschwefelmasse mikroskopisch untersucht, so beobachtet man zumeist darin den Schwefel als rhombische Kristalle und in unregelmäßigen Gebilden. Durch Mischen und Auswalzen wird ein Teil des Schwefels im Kautschuk gelöst, die Menge des Gelösten hängt von der Temperatur und der Dauer der mechanischen Bearbeitung ab. Nach dem Abkühlen ist der Kautschuk mit Schwefel übersättigt, welcher auskristallisiert in Form gut ausgebildeter Rhomben. Wird das Auswalzen genügend lange ausgeführt und steigt dabei die Temperatur hoch an, so durchdringt der gelöste Schwefel den Kautschuk gleichförmig und setzt sich nicht um die nichtgelösten Teilchen fest. In diesem Falle bilden sich nach dem Abkühlen Schwefelkügelchen, besonders wenn die Abkühlung schnell erfolgt. Die Kügelchen gehen dann größtenteils in die Dendritenform über.

Endres walzte eine Masse aus 95 Prozent geräucherten sheets und 5 Prozent Schwefel zu 1 mm dicken Platten aus, die Temperatur hielt sich zwischen 95 und 110° C. Wurde eine Probe dieser Masse in einem Ofen auf 95° C 10 Minuten lang erhitzt, so war beinahe aller Schwefel im Kautschuk gelöst. Es bildeten sich beim Abkühlen kleine Kügelchen wieder, die in dendritische Form übergingen, außerdem wurden einige bis zu 1 cm lange rhombische Kristalle beobachtet, welche sich um ungelösten Schwefel als Kristallisationsmittelpunkt bildeten. Wurde eine Probe etwa 30 Minuten lang erhitzt, so gingen die Kügelchen völlig beim Abkühlen in Dendriten über, welche sich nach und nach gut in ausgebildete rhombische Kristalle verwandelten.

Das Ausblühen. Schwefelblumen bestehen aus rhombischem Schwefel. Kautschuk, welcher Ueberschuß an Schwefel in Kügelchen- oder Dendritenform gelöst enthält, ist übersättigt an rhombischem Schwefel, welcher sich an der Oberfläche ausscheidet. Die Kristalle wachsen auf Kosten des gelösten Schwefelüberschusses und es erfolgt Ausblühen.

Kristallisation oder Festigung der überkühlten Schwefelteilchen kann durch Stoß oder andere mechanische Mittel erfolgen. Wird eine warme Kautschukmasse mit einem kalten Gegenstand berührt, während der freie Schwefel ganz oder teilweise darin in Kügelchenform enthalten ist, werden die Kügelchen durch Kristallisation zersprengt. Die Kristallisation erfolgt größtenteils an der Oberfläche, da dort die Teilchen am meisten in Mitleidenschaft gezogen werden. Die Oberflächenkristalle wachsen auf Kosten ihrer Nachbarkügelchen, in kurzer Zeit hat sich die Oberfläche mit einer Schicht rhombischer Schwefelkristalle bedeckt.

Ausblühen kann verursacht sein durch direkte Ausscheidung von Schwefel aus Lösung oder durch Ueberführung aus überkühlten Kügelchen bzw. Dendriten. Sind in der Kautschukmasse genügend viele Kristallzentren vorhanden, so findet nur schwaches Ausblühen statt, so z. B. bei Kautschukmassen mit 10 Prozent und mehr Schwefelgehalt. Frische Kautschukgemische dieser Art blühen unter gewöhnlichen Umständen nur wenig aus, da zumeist Schwefelteilchen als Kristallisationszentren vorhanden sind, und weil die fest aneinanderliegenden Kügelchen bei einem Stoß fortlaufend Kristallisation erleiden, so daß der Schwefel sich durch die ganze Masse hindurch festigt. Deshalb erfolgt nur eine geringe Schwefelwanderung (Migration) nach der Oberfläche.

Die Neigung vulkanisierter und nichtvulkanisierter Kautschukmassen auszublühen hängt von der Anzahl der Kristallisationszentren ab, das heißt von den in der Masse anwesenden festen Schwefelteilchen, sowie von der Menge an freiem Schwefel. Es tritt auch hier ein Höchstgrad ein. Eine Kautschukmasse mit 10 Prozent freiem Schwefel neigt nicht so sehr zum Ausblühen wie eine mit 5 Prozent Gehalt. Enthält die Masse nur 1 Prozent oder weniger freien Schwefel, so tritt kein Ausblühen ein, weil die vorhandene Schwefelmenge unter dem Löslichkeitswert für Schwefel im Kautschuk bei gewöhnlicher Temperatur liegt. Da mit Ansteigen des Vulkanisationskoeffizienten auch die Schwefellöslichkeit sich erhöht, bildet der Koeffizient einen Wertfaktor für Vulkanisate. Hartkautschuk enthält viel freien Schwefel, blüht aber nicht aus. Je höher der Vulkanisationskoeffizient steigt, desto mehr wird Kautschuk für Schwefel durchdringbar. Die Neigung zum Ausblühen mindert sich daher, da die Schwefelwanderung (Migration) sich verlangsamt.

Wenn Schwefel in Lösung in einer Kautschukmasse nach dem Walzen oder nach der Vulkanisation durch Oberflächenberührung oder Abkühlen im Kautschuk kristallisiert, so tritt nicht sofort Kristallisation an der Oberfläche ein, das Ausblühen wird verzögert, es ist in technischer Hinsicht zu vernachlässigen. Man kann dies bewirken in der Praxis durch Schutz der Oberfläche mit Geweben oder dergleichen, um schnelles Abkühlen zu verhindern. Jedes Verfahren, um den Gehalt an freiem Schwefel bis auf 1 Prozent oder darunter zu vermindern, verhindert das Ausblühen. Man kann dies erreichen, ohne den wahren Vulkanisationskoeffizient zu erhöhen, durch Zusatz von Stoffen, welche mit Schwefel sich während der Vulkanisation verbinden und Schwefel in der Masse festlegen. Natürlich hindern derartige Stoffe nicht das Ausblühen nichtvulkanisierter Massen, sie erniedrigen jedoch die Viskosität derselben. Die gebräuchlichen Füllstoffe mineralischer Natur beeinflussen nicht wesentlich die Veränderungen, welche der freie Schwefel bei der Abscheidung aus Lösung in nichtvulkanisierter Masse erleidet. Deshalb ist es klar, daß diese Stoffe keine Einwirkung auf das Ausblühen unter diesen Umständen ausüben.

* * *

Remler, R. F.: **Aceton als Lösungsmittel.** („Industrial and Engineering Chemistry", Juli 1923, Seite 717.)

Das ausgezeichnete Lösungsvermögen des Acetons bedingt dessen nutzbare Verwendung in vielen Industrien, doch weichen die Veröffentlichungen über die Lösekraft dieser Flüssigkeit sehr voneinander ab. Vorteile des Acetons als Lösemittel: vollständige Flüchtigkeit ohne Hinterlassung eines Geruchs am behandelten Stoff, mindere Entflammbarkeit als andere flüchtige Mittel, z. B. Aether, Benzin, Gasolin usw., Mischbarkeit in jedem Verhältnis mit Wasser und anderen Flüssigkeiten, weniger giftig als Tetrachloräthan, Benzin usw., leichte Wiedergewinnung der Dämpfe durch Adsorption in Wasser, Phenolen oder Holzteeröl.

Aceton eignet sich gut als technisches Extraktionsmittel. Es ist das beste Lösemittel für Celluloseester, löst Celluloid auf, findet Anwendung zur Herstellung von Celluloidlacken und Celluloidkitten, ferner als Farb- und Lackentfernungsmittel, löst aus Asphalten und Bitumen die leichteren Bestandteile heraus. Aceton wirkt auf Kautschuk nicht lösend ein, kann daher zur Reinigung des Rohkautschuks von Harzen und als Fällmittel bei der Regenerierung von Altkautschuk Benutzung finden.

Remler extrahierte eine Anzahl Kautschukproben u. dgl. mit Aceton im Rückflußapparat und erhielt nachstehende Löslichkeitswerte in Prozenten:

Balata aus Surinam in Platten	41,9
Balata aus Venezuela in Blöcken	44,5
Kautschuk aus Benguela	4,5
Cauchobälle	2,9
Zentralamerikanischer Caucho	2,8
Kulturcrepes, braun	2,8
Kulturcrepes 1. Sorte	2,9
Guttapercha	25,0
Guayule	21,0
Pontianak	95,8
Geräucherte sheets	3,2
Brasilianischer upriver fine	1,3
Kongokautschuk, rot	5,8

Englands Rohkautschuk-Handel im Jahre 1923.

Wie in früheren Jahren bringen wir nachstehend genauere statistische Angaben über den englischen Rohkautschukhandel in 1923 unter vergleichsweiser Heranziehung der beiden Vorjahre und des Vorkriegsjahres 1913.

Die englische Rohkautschuk-Einfuhr ist, mit Einzelzahlen für die wichtigsten Herkunftsgebiete, in der folgenden Tabelle zusammengestellt (Mengen in 100 lbs.):

	1913	1921	1922	1923
Insgesamt	1 574 439	1 903 107	1 430 822	1 795 657
davon				
Straits Settlements	338 313	506 837	377 195	827 770
Federated Malay States	221 304	580 690	502 424	363 162
Ceylon	150 182	331 142	227 214	245 613
Britisch-Indien	19 655	86 599	64 168	68 367
Niederländisch-Indien	32 580	308 944	130 634	158 746
Brasilien	363 595	46 844	94 831	79 305

Die Einfuhr des vergangenen Jahres nahm gegenüber 1922 um etwas mehr als 25 Prozent zu, blieb aber um 6 Prozent hinter der von 1921 zurück. Im Vergleich zu 1913 hat sie sich im letzten Jahre um 14 Prozent erhöht. Es sei hier noch erwähnt, daß sie 1919 2 282 377 und 1920 2 481 916 betrug.

Der Wert der Einfuhr machte aus (in £):

1913	20 524 619
1921	9 239 088
1922	6 286 513
1923	10 894 992

Im vorigen Jahre (37. Jahrg., Nr. 31/32) hatten wir die interessante Frage aufgeworfen, was der englische Markt von der Rohgummiwelterzeugung aufgenommen hatte, bzw. wie sich das Verhältnis der Einfuhr zur gesamten Produktion in den einzelnen Jahren stellte. Wir ergänzen die Uebersicht durch die entsprechenden Zahlen für 1923 (in t):

	Rohkautschuk-welterzeugung *)	Englands Rohkautschuk-einfuhr	Proz. Verhältnis der Einfuhr zur Welterzeugung
1913	108 440	70 287	65 %
1919	381 860	101 892	27 %
1920	343 731	110 800	32 %
1921	293 960	84 960	29 %
1922	379 920	63 876	17 %
1923	408 000	80 163	20 %

*) Nach der Statistik von G. F. Hübener (Hamburg).

Was die englische Rohkautschuk-Ausfuhr angeht, so unterrichtet hierüber die folgende, auch die sämtlichen Bestimmungsländer umfassende Zusammenstellung (Mengen in 100 lbs,):

	1913	1921	1922	1923
Insgesamt	1 008 269	960 353	1 168 202	1 514 362
davon				
Rußland	142 326	3 688	54 955	100 936
Nordische Staaten	14 581	17 127	11 214	17 140
Deutschland	217 944	164 961	159 231	126 372
Belgien	50 820	25 577	24 068	64 510
Frankreich	118 908	180 742	289 768	332 813
Spanien	1 468	3 782	8 612	5 362
Italien	5 878	29 199	55 479	100 938
Oesterreich	3 134	12 354	1 719	11
Ungarn		797	27	451
Andere Länder in Europa	27 891	58 512	21 194	21 204
V. St. Nordamerika	398 510	459 309	504 356	687 900
Kanada	9 857	3 080	28 170	47 251
Rest	16 952	1 225	9 409	9 484

Die Ausfuhr nahm demnach im vergangenen Jahre gegenüber 1922 um 30 Prozent, 1921 um 58 Prozent und 1913 um rund die Hälfte zu. — In bezug auf die Verschiffungen zeigen sich beträchtliche Verschiebungen. Der Anteil der wichtigsten Bestimmungsländer — V. St. Nordamerika, Frankreich und Deutschland — an der gesamten Ausfuhr belief sich, wie folgt:

	1913	1920	1922	1923
V. St. Nordamerika	39 %	46 %	43 %	45 %
Frankreich	12 %	22 %	25 %	22 %
Deutschland	22 %	10 %	13 %	8 %

Wesentlich zugenommen hat die Ausfuhr nach Rußland und nach Italien. Die Verladungen nach Deutschland waren um rund 40 Prozent niedriger als in 1913.

Der Einfuhrüberschuß läßt sich, wie folgt, errechnen (Mengen in tons):

	Einfuhr	Ausfuhr	Einfuhr-überschuß
1913	70 287	45 012	25 275
1919	101 892	59 220	42 672
1920	110 800	53 955	56 845
1921	84 960	42 873	42 087
1922	63 876	52 152	11 724
1923	80 163	67 605	12 558

Wissenswert ist das Verhältnis von Ein- und Ausfuhr im ersten Halbjahr von 1923 verglichen mit dem im zweiten Halbjahr:

	1. Halbjahr	2. Halbjahr
Einfuhr	749 844	948 009
Ausfuhr	1 045 813	566 353

Ueberstieg im ersten Halbjahr die Ausfuhr die Einfuhr um rund 40 Prozent, so war sie im zweiten Halbjahr ungefähr um die Hälfte niedriger.

A. D.

Die Neuregelung der Entschädigungspflicht für die englische Reparationsabgabe.

Auf Grund des deutsch-englischen Abkommens betr. die Reparationsabgabe, hat die Reichsregierung durch Verordnung vom 3. März 1924 ihre Entschädigungspflicht wie folgt neu geregelt: Für Reparationsabgaben, die die englische Regierung in Höhe von 26 Prozent des Warenwertes auf Waren erhebt, die bis zum 25. Februar 1924 einschließlich in England eingeführt worden sind, wird den deutschen Exporteuren eine Entschädigung in unverzinslichen, auf Goldmark gestellten Schatzanweisungen des Reichs gewährt, die über 100 Prozent, 105 Prozent, 110 Prozent und 115 Prozent von je ¼ des Entschädigungsbetrages lauten. Die Teilschatzanweisungen werden in dieser Reihenfolge halbjährlich am 1. April und 1. Oktober, erstmalig am 1. Oktober 1924, fällig. Der geringste Betrag der Gesamtschatzanweisungen lautet auf 40 Goldmark. Beträge unter 40 Goldmark werden dem Entschädigungsberechtigten auf einem für ihn zu errichtenden Goldmarkkonto bis zur Erreichung eines durch Schatzanweisungen auszahlbaren Guthabens gutgebracht. Jeweils nach dem 1. Januar, 1. April, 1. Juli und 1. Oktober, erstmalig am 1. Juli 1924, werden auf Konto stehengebliebene Spitzenbeträge in bar ausgezahlt. Eine Verzinsung der Goldkonten findet nicht statt. Von dem Entschädigungsbetrage werden 2 Prozent zur Deckung der Verwaltungskosten erhoben. Sofern Exporteuren gemäß den früheren Bestimmungen die englische Reparationsabgabe in Reichswährung erstattet ist, gelten sie als abgefunden. Entschädigungsberechtigte, die Schatzanweisungen der in § 5 der Durchführungsverordnung vom 26. November 1923 zur Verordnung des Reichspräsidenten über die Aussetzung der Erstattung der englischen Reparationsabgabe vom 15. November 1923 bezeichneten Art (K-Gold-Schatzanweisungen) erhalten haben, sind berechtigt, gegen Rückgabe derartiger Schatzanweisungen bis zum 31. Mai 1924 Aushändigung von Schatzanweisungen nach § 2 zu verlangen. Nach dem 31. Mai 1924 werden die bis dahin nicht umgetauschten Schatzanweisungen auch auf Antrag jeden Inhabers gegen Aushändigung von Schatzanweisungen zurückgenommen, wobei die alten Schatzanweisungen mit 75 Prozent ihres Nennwertes berechnet werden. Die Reparationsabgaben, die die englische Regierung in Höhe von 5 Prozent des Warenwertes auf Waren erhebt, die seit dem 26. Februar in England eingeführt werden, werden den deutschen Exporteuren zu einem späteren Zeitpunkt erstattet. Die über diese Abgaben ausgestellten englischen Reparationsgutscheine sind vom 1. April 1924 ab beim Reichskommissariat für Reparationslieferungen einzureichen. Wer dem englischen Käufer die Reparationsabgabe ganz oder teilweise in Rechnung stellt oder ihn anderweitig mit ihr belastet, verliert den Anspruch auf Erstattung und wird mit einer Geldstrafe bis zum Fünffachen des abgewälzten Betrages bestraft, sofern nicht nach den allgemeinen strafrechtlichen Bestimmungen eine höhere Strafe verwirkt ist. (fstrp)

Fragekasten.

Lösungsmittel für Altgummi.

Anfrage: Welche Lösungsmittel gibt es, um Altgummi zu lösen, ähnlich wie beim Regenerieren? Oder gibt es ein Mittel oder ein Verfahren, um alte Autodecken, sowie alte Flugzeugdecken, welche die Form eines runden Schlauches angenommen haben, gerade zu machen, so daß sie die gewölbte Form verlieren? Ich habe versucht, sie unter der Vulkanisierpresse unter sehr hohem Dampfdruck gerade zu pressen, was mir aber nicht gelungen ist. Sobald sie von der Presse kommen, nehmen sie immer wieder die gewölbte Form an.

Antwort: Ein Lösungsmittel, um Altgummi so zu lösen wie Rohgummi, gibt es bis heute nicht. Die hierfür empfohlenen Stoffe haben sich für den Zweck nicht bewähren können. Altgummi kann ohne Schwierigkeiten in Benzolkohlenwasserstoffen unter Druck und bei höheren Temperaturen gelöst werden. Es eignen sich hierfür in erster Linie Toluol und Xylol. Die Lösungen können unter Umständen für verschiedene Zwecke, z. B. zur Herstellung von Kunstleder direkt gebraucht werden. Vor allen Dingen werden sie gebraucht zur Herstellung von Regenerat. Alte Auto- und Flugzeugdecken, die die Form eines runden Schlauches angenommen haben, können nicht wieder gerade gepreßt werden. Sie müssen in das Altmaterial wandern.

Warenbezeichnung.

Anfrage: Ich fabriziere Maschinen nach dem P. . . system und habe einen entsprechenden Vermerk auf meinen Briefbogen. Nun schreibt mir die Herstellerin der P. . . -Maschinen, daß ihr das Wort P. . . . . für ihre Maschinen geschützt sei und daß die Verwendung des Wortes im Zusammenhang mit meinen Produkten gegen ihre Schutzrechte verstoße. Es ist mir nicht gut begreiflich, daß die Firma mir den Gebrauch oder die Nennung des Wortes P. . . . auf meinem Briefkopf verbieten kann, denn wie doch ersichtlich, handelt es sich um Maschinen nach dem P.-System. Etwas Strafbares sehe ich wohl darin, wenn ich Maschinen eigener oder fremder Herstellung als P. . .-Maschinen in den Handel bringen würde. Letzteres ist aber nicht der Fall. Kann ich die Firma, die der Herstellerin der P . . . Maschinen meinen Briefbogen zugesandt hat, auf Schadenersatz verklagen?

Antwort: Nach §§ 14, 15 des Gesetzes zum Schutze der Warenbezeichnungen ist es verboten und unter Strafe gestellt, Geschäftsbriefe mit einer Bezeichnung oder Ausstattung zu versehen, welche den Namen, die Firma eines anderen oder ein nach Maßgabe des Gesetzes geschütztes Warenzeichen enthält. Da das betreffende Warenzeichen nach der Behauptung der Firma, für die es geschützt sein soll, sich sowohl auf chemische Substanzen, wie auch auf Maschinen beziehen soll, kann die ziemlich gleichlautende Bezeichnung auf den Geschäftsbriefen der nachfragenden Firma nicht als zulässig erachtet werden. Dabei ist es ohne Bedeutung, wie wiederholt von der Rechtsprechung entschieden worden ist, daß die betreffenden Erzeugnisse als solche bezeichnet werden, die nach dem System des fraglichen Warenzeichens hergestellt sind. Unter diesen Umständen würde es sich empfehlen, die beanstandete Bezeichnung zu unterlassen, weil sonst strafrechtliche Folgen eintreten könnten, da die nachfragende Firma jetzt gewarnt ist. Gegen die Firma, die den Geschäftsbrief an die Gesellschaft, der das Warenzeichen geschützt ist, eingesandt hat, kann nicht vorgegangen werden. Es verpflichtet nicht zum Schadenersatz, den Berechtigten auf Vorkommnisse hinzuweisen, die eine Verletzung seines Rechtes darstellen. (flp) Dr. St.

* * *

Firmen-Bezeichnung.

Anfrage: Ist es angängig, eine offene Handelsgesellschaft zu gründen, deren Gesellschafter zwei Personen sind und diese Firma nach dem Namen des einen Gesellschafters z. B. nur Friedrich-Co. zu nennen, also nicht Friedrich & Co. Die Firma soll deshalb nur Friedrich-Co. genannt werden, weil es in B. mehrere Friedrich & Co. gibt. Deshalb soll zum deutlichen Unterschiede und um Verwechslungen zu vermeiden, die Firma nur Friedrich-Co. heißen.

Antwort: Es ist zweifelhaft, ob die gewählte Bezeichnung schon an sich zulässig ist. Die Firma einer offenen Handelsgesellschaft hat den Namen eines persönlich haftenden Gesellschafters mit einem das Vorhandensein einer Gesellschaft andeutenden Zusatz zu enthalten. Es ist zweifelhaft, ob nach der Uebung, die im Geschäftsleben herrscht, der gewählte Zusatz das Vorhandensein einer Gesellschaft andeutet. In jedem Fall erscheint aber die gewählte Bezeichnung deshalb unzulässig, weil sie sich nicht von den an dem gleichen Ort bereits bestehenden Firmen deutlich unterscheidet. Eine solche Unterscheidung ist unbedingtes gesetzliches Erfordernis. Die gewählte Abweichung von den anderen Firmenbezeichnungen ist aber eine derartig geringfügige, daß sie nach der geltenden Anschauung nicht genügend Unterscheidungskraft besitzt. Bei der vorgeschlagenen Firmenbezeichnung würden Verwechslungen mit anderen Firmen nicht zu vermeiden sein. (flpstr) Dr. St.

* * *

Phosphor-Sesquisulfid als Vulkanisationsmittel.

Anfrage: Wir erhalten dieses Produkt angeboten. Es soll in der Gummi-Industrie als Vulkanisationsmittel schon Verwendung gefunden haben. Da es uns noch unbekannt ist, bitten wir uns mitzuteilen, ob über Versuchsergebnisse etwas bekannt ist.

Antwort: Wie uns mitgeteilt wird, ist Phosphor-Sesquisulfid nach einer Patentanmeldung A. 38 654 IV/39b (3) von den Asbest- und Gummiwerken Alfred Calmon, Akt.-Ges. und Dr. H. Rimpel, Hamburg, als Vulkanisationsmittel vorgeschlagen worden. Erfahrungen über die Anwendung des Schwefelphosphors liegen allgemein nicht vor.

* * *

Die Vorauszahlungen auf die Einkommensteuer für den technischen Händler.

Anfrage: Ist von der Reichsregierung für technische Händler bereits ein Prozentsatz für die Vorauszahlungen auf die Einkommensteuer festgelegt worden?

Antwort: Für technische Händler, soweit sie mit technischen Gummiwaren handeln, ist kein besonderer Prozentsatz bei der Vorauszahlung auf die Einkommensteuer festgesetzt worden. Für den technischen Großhandel kommt demnach der Prozentsatz in Frage, der für alle übrigen Großhändler, für die besondere Prozentsätze nicht festgesetzt worden sind, Anwendung findet und zwar ein Prozent der Betriebseinnahmen, ohne Abzug der Lohn- und Gehaltsaufwendungen. Für den Einzelhandel beträgt der Prozentsatz 1,2 Proz. der Betriebseinnahmen nach Abzug der Löhne und Gehälter. Dr. K. M.

Vom Weltmarkt.

Die Autoreifenerzeugung der Vereinigten Staaten hat im Jahr 1923 nach den letzten Meldungen rund 45 000 000 Stück (im Werte von 760 000 000 $) insgesamt betragen. Sie läßt folgendes Fortschreiten, das dem der Autofabrikation entspricht, erkennen:

1914	8 900 000	1919	34 300 000
1915	12 850 000	1920	32 100 000
1916	18 500 000	1921	27 267 000
1917	25 850 000	1922	38 200 000
1918	21 600 000	1923	45 000 000

Innerhalb dieser zehn Jahre nahm die Reifenherstellung der Vereinigten Staaten mithin auf das Fünffache zu. Infolge starker Anhäufung der Lager wurde die Fabrikation in der zweiten Hälfte von 1923 bedeutend verringert. Anfang Februar 1924 aber betrug die tägliche Produktion im Akron-Bezirk, dem Mittelpunkt der amerikanischen Gummiindustrie, wieder rund 95 000 Stück. Wie berichtet wird, erhöhten schon im Januar von führenden Werken ihre Tagesproduktion Goodyear auf mehr als 29 000, Firestone auf über 25 000 und Goodrich auf mehr als 18 000 Reifen. Welche Bedeutung die amerikanische Reifenerzeugung für die Rohgummiwirtschaft hat, ist bekannt. Die Vereinigten Staaten verarbeiten etwa zwei Drittel der gesamten Kautschukproduktion der Welt, und 75 bis 80 Prozent des von ihnen eingeführten Rohgummis werden für die Reifenherstellung verwendet.

rg. **Stockholms Gummiwaren- und elektrische Industrie in 1922.** Die einzige Gummiwarenfabrik hatte mit 10 Angestellten und 59 Arbeitern einen Herstellungswert von 536 650 Kr. (1921: 456 923 Kr.). 7 Fabriken für elektrische Maschinen (davon 4 als Aktiengesellschaften) mit 131 Angestellten und 370 Fabrikarbeitern und 2129 PS erzeugten laut Handelskammerstatistik für 3,69 (i. V: 7,81) Mill. Kr., ihr steuerpflichtiges Einkommen betrug nur 18 400 Kr. Die 15 Fabriken für elektrische Apparate, Telephonapparate und -Leitungen hatten mit 379 Angestellten, 1448 Fabrikarbeitern, 2466 PS einen Herstellungswert von 15,66 (i. V. 24,74) Mill. Kr. und versteuerten ein Einkommen von 1,84 Mill. Kr.

rg. **Stockholms Gummiwaren- usw. Einfuhr im Jahre 1922** betrug, laut Handelskammerstatistik, in Rohgummi und Gummiwaren 1568,4 t (Wert 11,48 Mill. Kr.) gegen 958,8 t in 1921 und 2530,7 t in 1920; in elektrischen Maschinen und Apparaten 1908,9 t (Wert 6,15 Mill. Kr.) gegen 2150,6 bzw. 2603,2 t. Ausgeführt wurden von Stockholm gleichzeitig 262 t Gummi und Gummiwaren gegen 241 bzw. 272 t, sowie 209,9 t (für 4,89 Mill. Kr.) Telephon- und Telegraphenapparate gegen 432,9 bzw. 277,0 t, sowie für 4,76 (7,54 bzw. 6,83) Mill. Kr. andere elektrische Maschinen und Apparate.

Sieg dem Sachlichen!

Ein berühmter Billard-Spieler erzählte einmal, daß er in einem großen Match nur deshalb Sieger geworden sei, weil er ruhig und sachlich Billard gespielt habe, während der andere verlor, weil er mit der Absicht spielte, seinen Gegner zu schlagen. Dadurch verlor er seine Ruhe und Sammlung; sein Gegner aber, der sich nur um das Spiel an sich kümmerte, konnte Höchstes leisten. — Die Moral von der Geschicht': — jeder tue das Beste, was er kann mit allem, was er hat, und vergesse, soweit irgend möglich, die Konkurrenz. (Ipstrlest)

Gutachten der Berliner Handelskammer.

Allgemeines. In den beteiligten Handelskreisen ist bekannt, daß während der letzten Jahre vielfach Fälschungen von Duplikatfrachtbriefen vorgenommen worden sind, weshalb ein Zahlungsabkommen auf Grund solcher Dokumente in der Regel nur mit bekannten, vertrauenswürdigen Firmen getroffen wird. Meistens läßt die äußere Beschaffenheit der gefälschten Duplikatfrachtbriefe eine Fälschung nicht ohne weiteres erkennen. Im einzelnen sei das folgende bemerkt: Die Annahmestempel der Reichsbahnstationen enthalten zwar stets die Angabe des Kontrollbezirks, jedoch kann aus dem Fehlen nicht mit Sicherheit auf eine Fälschung geschlossen werden, da die Annahmestempel der Privatbahnstationen diese Angabe nicht enthalten. Der prüfende Bankbeamte wird — diese kaum zu verlangende Kenntnis einer inneren Angelegenheit der Eisenbahn bei ihm vorausgesetzt — schwerlich in der Lage sein, ohne weiteres festzustellen, ob eine Versandstation der Reichsbahn oder einer Privatbahn angehört. Ein Zeichen der Fälschung ist auch nicht unbedingt, wenn auf der rechten Seite des Frachtbriefduplikats in den Rechnungsspalten keine Gewichts- und Frachtangaben gemacht sind. Eine Vorschrift, daß solche Angaben von den Güterabfertigungen auf den Frachtbriefduplikaten gemacht werden müssen, besteht nach § 69 (6) EVO. nur für den Fall, daß die Fracht für die betreffende Sendung vom Versender bezahlt (frankiert) wird. Die Angaben fehlen in der Regel, wenn dies nicht geschieht, sondern die Fracht auf den Empfänger überwiesen wird. Die gefälschten Frachtbriefduplikate tragen keinen Frankaturvermerk, so daß Ueberweisung der Frachten auf den Empfänger angenommen werden mußte. Eine besondere Bescheinigung der Güterabfertigung oder der Station, daß die Wagen wirklich mit Kartoffeln beladen und an die vorgeschriebene Adresse abgesandt seien, durfte weder auf den Frachtbriefen angebracht, noch ihnen beigegeben werden. Sie ist nach § 56 (9) verboten. Bei dieser Sachlage ist dem Bankbeamten unseres Erachtens kein Vorwurf zu machen, wenn er für eine an sich unzulässige Bescheinigung nicht eine bestimmte Form gefordert hat. Von der Ausbildung besonderer Gepflogenheiten im Handelsverkehr kann nach unserer Auffassung in der vorliegenden Frage nicht gesprochen werden. Für die Beurteilung des Einzelfalles erscheinen die vorerwähnten verkehrstechnischen Gesichtspunkte maßgeblich. 91 093/23 (XII A 1).

Ein Handelsgebrauch, wonach bei Goldmarkberechnung ein Papiermarkbetrag als Mindestbetrag für die Zahlung in Papiermark bestimmt wird, besteht nicht. 92 129/23 (XII A 4).

Auch bei Geschäften, die nachträglich bestätigt zu werden pflegen, wie dies namentlich bei mündlichen oder telephonischen Abschlüssen der Fall ist, hängt nach Handelsgebrauch die Gültigkeit des Geschäftes grundsätzlich nicht von der schriftlichen Bestätigung ab. 95 007/23 (XII A 4). (lp)

Handel mit Benzin. Im Handel mit Benzin ist es nicht handelsüblich, daß bei einem Zirkaverkauf 10 bis 15 Prozent mehr oder weniger geliefert werden dürfen. Die Zirkaklausel wird angewendet mit Rücksicht darauf, daß das genaue Fassungsvermögen der Verpackung (Kannen, Fässer, Zisternen) im allgemeinen vorher nicht feststeht und deswegen ein gewisser Spielraum in der Lieferung gewährt werden muß. Erfahrungsgemäß betragen die Abweichungen bei Lieferung des Benzins in Kannen nur einige Kilo, wobei im übrigen meist nach Festgewicht gehandelt wird (20, 25, 50 kg). Bei Lieferung in Fässern sind Abweichungen von etwa 5 bis 10 kg je Faß nicht zu beanstanden, während Kesselwagen der handelsüblichen Größe von 19 cbm meist mit 12 000 bis 13 000 kg, je nach dem spezifischen Gewicht, gefüllt werden. 92 885/23 (XII A 4).

Ein Vermerk auf der Rechnung „Pfand für 4 Eisenfässer" berechtigt nach den im Handel mit Benzin geltenden Gebräuchen den Verkäufer, Rückgabe der Fässer in natura zu verlangen unter Zurückerstattung der für das Pfand gezahlen Summe. Ein Vermerk auf der Rechnung, daß Fastagen zurückgenommen werden, wenn sie innerhalb drei Monaten zurückgesandt werden, ist hierbei unerheblich. 94 144/23 (XII A 5).

Neu eingegangene Preislisten.

Unter dieser Abteilung gelangen alle neuen Veröffentlichungen der Branche, wie Preislisten, Kataloge, Reklameschriften usw. zur Besprechung, sofern dieselben uns seitens der herausgebenden Firmen eingesandt werden.

Die Firma **J. A. Ausbüttel, Dortmund,** versandte kürzlich ein Sonderangebot in Gummiwaren. Es bezieht sich auf Frauenduschen, Klysos, Ballspritzen, Sauger, Beißringe, Gummischwämme usw. und ist durch günstigen Einkauf ermöglicht.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten!)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2213. Wer ist Fabrikant von **Spucknäpfen aus Papier,** welche nach Gebrauch verbrannt werden?

Nr. 2225. Wer baut **Bimsstein-Waschmaschinen?**

Nr. 2228. Wer fabriziert **Prüfungsapparate, System „Gradewitz",** zur Prüfung von Ballonstoff usw. auf Durchlässigkeit von Wasserstoff?

Nr. 2234. Wer fabriziert **Drahtklammerverbindungen** mit Eintreibeisen speziell für Gummiriemen?

Nr. 2236. Wer ist Fabrikant von **Transportbändern** aus Leinwand, die mit galvanisierten Eisendrähten verstärkt sind?

Nr. 2237. Wer ist Hersteller der **Schwefelterpen-Verbindung „Toron"?**

Nr. 2238. Wer ist Fabrikant von **Herren- und Knabenschuhen** aus weißem Leinen mit Chromsohle?

Nr. 2254. Wer baut **Eisbeutel-Faltmaschinen** zur Herstellung von Eisbeuteln aus gummierten Stoffen?

Nr. 2255. Wer ist Hersteller der **Gummi-Absätze und -Sohlen** Marke „Reine" und „Nerta"?

Nr. 2262. Wer fabriziert den Artikel **„Stringo"?**

Nr. 2265. Wer ist Hersteller des Riemenverbinders **„Dixi"?**

Nr. 2269. Wer ist Hersteller der **„Berolina"-Treibriemennähmaschine?**

Nr. 2273. Wer ist Fabrikant der **Gummiabsätze** Marke „Viktoria"?

Nr. 2282. Wer ist der Fabrikant der Verbandkasten **„Citomed"?**

Nr. 2288. Wer fabriziert **vernickelte Keilriemenlocher?**

Nr. 2301. Wer ist Hersteller des für Gummiwaren verwendeten **Füllstoffes „Neutralit"?**

Nr. 2303. Wer ist Hersteller sogenannter **„Durax"-Platten?**

Nr. 2304. Wer fabriziert geschnittene **Nessel- bzw. Leinentuckpackung** für Worthington-Pumpen?

Nr. 2306. Wer ist Hersteller von **Metall - Vulkanisationsplättchen,** um Firmen- oder Schutzmarken auf Gummiwaren anzubringen?

Nr. 2314. Wer ist Hersteller der **Garanto-Pessarien?**

Nr. 2315. Wer fabriziert sogenannte **Rändermaschinen für Sauger?**

Nr. 2316. Wer fabriziert **Flanschenkappen aus Blech,** ohne Isolierung?

Nr. 2317. Wer ist Fabrikant der **Gummi-Sohle „Profitens"?**

Nr. 2327. Wer fabriziert den **Artikel „Agatdubb"?**

Nr. 2328. Wer ist Hersteller von **Thermo-Variatoren** nach Dr. Bulling?

Nr. 2329. Wer fabriziert jetzt **„Gommalith"-Platten?**

Nr. 2330. Wer ist Hersteller eines **Selbstverteidigers,** bestehend aus einem Handgriff, der beim Zuschlagen eine Spiralfeder herauswirft?

Nr. 2331. Wer ist Fabrikant von **Puderdosen in Aluminium** oder Nickel?

Nr. 2332. Wer stellt speziell einschlägige **Bedarfsartikel für die Glasätzerei** her?

Nr. 2333. Wer fabriziert sogenannte **Traden-Fausthandschuhe,** die als Arbeiter-Schutzhandschuhe Verwendung finden und aus Baumwoll- oder Leinenstreifen geflochten sind.

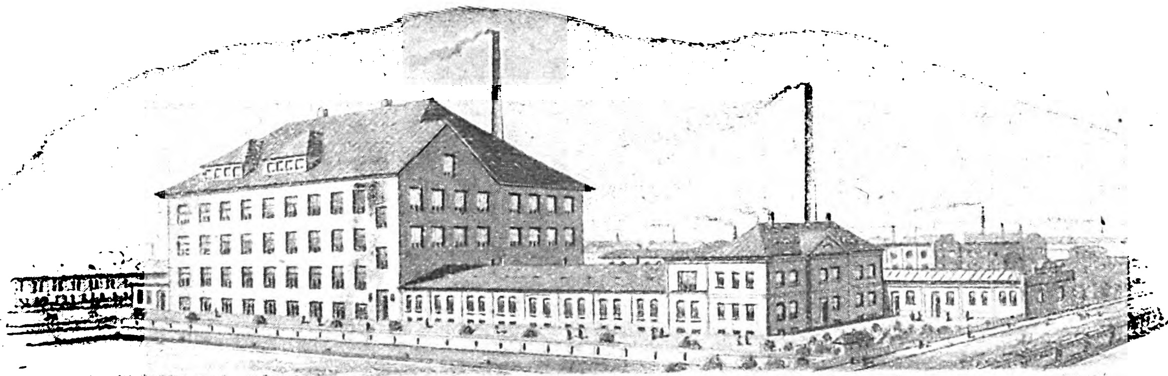
b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2227. Wer ist Fabrikant von **Eishacken (Glatteisschützer)?**

Nr. 2307. Wer stellt **Platten aus Gummi** zum Gießen von Schokolade und Marmelade her?

Berichtigung.

Die Gummiwerke Neckar, Akt.-Ges., Heidelberg-Wieblingen macht uns auf folgendes aufmerksam: In unserer Nummer 9 und 10 erschien auf Seite 153 eine Besprechung der Gummiabsätze Mammut. Es hieß darin: „Die Gummiwerke Neckar, Akt.-Ges., Vertriebszentrale Mannheim, jetzt Pfälzer Gummigesellschaft m. b. H., Mannheim, Friedrichsfelder Straße 39 usw.". Dadurch wird der Anschein erweckt, als ob die Gummiwerke Neckar, Akt.-Ges., nicht mehr beständen und an ihre Stelle die Pfälzer Gummigesellschaft getreten sei. Dies trifft keineswegs zu. Vielmehr hat sich lediglich der frühere Mannheimer Vertreter der Gummiwerke Neckar selbständig gemacht und firmiert jetzt Pfälzer Gummigesellschaft m. b. H. Dagegen besteht die Firma Gummiwerke Neckar Akt.-Ges. in Heidelberg-Wieblingen und Friedrichsfeld in Baden nach wie vor weiter.



Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Berlin. Das bekannte Kommissionsgeschäft August Lohmann, Berlin W 8, bisher offene Handelsgesellschaft, ist am 1. Januar dieses Jahres in eine G.m.b.H. umgewandelt worden, deren alleinige Gesellschafter und Geschäftsführer die Herren August Lohmann und Kurt Danz sind. Die Firma verzog mit dem 1. März nach Berlin SW 48, Friedrichstr. 10, in wesentlich größere Räume. Sie befaßt sich mit dem provisionsweisen Ein- und Verkauf aller Gegenstände der Pharmazie und Chirurgie und ist speziell in der Verbandstoffbranche, der der Gründer der Firma während mehr als 30 Jahren angehörte, bestens bekannt. In den annähernd dreimal größeren Räumen ist die Spezialisierung der einzelnen Gruppen besser möglich, als bisher; insbesondere wird der Export wesentlich besser gepflegt werden können.

Berlin. Mitteldeutscher Gummivertrieb G. m. b. H. Herr Heinz Lehneking ist nicht mehr Geschäftsführer. Fräulein Margarete Dosing in Berlin ist zum Geschäftsführer bestellt.

Charlottenburg. Herr Dr. jur. Dr. ing. O. Zeller, Cauerstr. 32, I, ehemals Assistent am Braunkohlenforschungsinstitut der Technischen Hochschule zu Berlin, ist vom Reichspatentamt in die Liste der Patentanwälte eingetragen worden.

Düsseldorf. Calmon-Reifen-Verkaufs-G. m. b. H. Die Firma ist geändert in „Hansa“ — Gummi-Absatz-G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist nunmehr Vertrieb von Gummiabsätzen, Gummiecken, Gummisohlen und Sohlenplatten der Asbest- und Gummiwerke Alfred Calmon, Aktiengesellschaft in Hamburg. Herr Walter Block hat sein Amt als Geschäftsführer niedergelegt. Zum alleinigen Geschäftsführer ist bestellt Herr Kaufmann Otto Schlappig in Düsseldorf. Den Herren Paul Schlappig und Wilhelm Orth, beide in Düsseldorf, ist derart Gesamtprokura erteilt, daß sie gemeinschaftlich miteinander oder einer von ihnen gemeinschaftlich mit einem Geschäftsführer zur Vertretung der Gesellschaft berechtigt sind.

Frankfurt a. M. Peters Union Akt.-Ges. Die Generalversammlung beschloß, den Ueberschuß von 5½ Billionen Mark vorzutragen. Der Geschäftsgang ist nach Aussage der Verwaltung vom Dezember bis vor kurzem infolge des schlechten Wetters still gewesen. Für Frühjahr und Sommer seien die Aussichten günstig, da die Zahl der Kraftfahrzeuge in Deutschland wesentlich zugenommen habe.

Frankfurt a. M. Herr Dr. Georg Ruoff hat die Kontorräume seiner Chemikalien-Makler- und Vertreterfirma nach Niedenau 15 verlegt und befaßt sich dort in erweitertem Umfange als Vertreter und Makler mit Chemikalien, sowie mit den für die chemische Industrie in Frage kommenden Produkten.

Frankfurt a. M. Liga-Gummiwerke. Nach dem Geschäftsbericht für 1922/1923 hielt sich die Produktion in den ersten neun Monaten durch den Ausgleich eines starken Auslandsverkaufs auf der Höhe des Vorjahres. Trotz des Schadenfeuers im Juli 1923, das die Fahrradreifenabteilung zerstörte, konnte durch ein Abkommen mit einem befreundeten Werk die Belieferung der Kundschaft ohne Unterbrechung aufrechterhalten und die zerstörten Werke in den ersten Monaten des laufenden Geschäftsjahres bereits wieder in Betrieb genommen werden. Nach Abschreibungen sollen 709,4 Milliarden Reingewinn vorgetragen werden.

Köln. Santo Gummiabsatz-Vertriebs-G. m. b. H. Herr Bruno Sichel ist als Geschäftsführer abberufen. Herr Jakob Wetzels, Köln, ist zum Geschäftsführer bestellt. Gesellschaftszweck ist jetzt Handel mit Schuhbedarfsartikeln für fremde Rechnung. Handel mit Gummiabsätzen und Gummisohlen ist ausgeschlossen. Die Firma ist geändert in Vertriebsgesellschaft für Schuhbedarf m. b. H.

Mannheim. Etablissements Hutchinson (Compagnie Nationale du Caoutchouc) in Mannheim, Zweigniederlassung, Sitz: Paris. Herr Julius Karg, Mannheim, ist als Gesamtprokurist bestellt. Er ist berechtigt, gemeinsam mit einem der Prokuristen, den Herren Emil Mörder und Adrien Desert, die Firma zu zeichnen. Die Prokura des Herrn Eugen Köberle ist erloschen.

Pasing. Süddeutsche Gummi-Industrie A.-G. In unserer Notiz über diese Firma in Nr. 21/22, Seite 359 unseres Blattes muß es in der vorletzten Zeile, nicht 50 000 Goldmark, sondern 15 000 Goldmark heißen.

Weißenfels. August Kibele & Co., Gummiwarenfabrik. Eingetragen als persönlich haftende Gesellschafter sind die Herren Kaufleute Franz Kibele und Alban Kibele und Ingenieur Josef Kibele in Weißenfels. Die Witwe Wilhelmine Kibele, geb. Glorius, in Weißenfels, ist aus der Gesellschaft ausgeschieden. Die Prokura der Kaufleute Herren Franz und Alban Kibele ist erloschen.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Ina-Apparate-Vertriebs-Gesellschaft m. b. H. Vertrieb technischer Artikel. Stammkapital: 50 Billionen Mark. Geschäftsführer ist Herr Kaufmann Ernst Stark in Berlin.

Chemnitz. Giersch & Wittig G. m. b. H., Reineckerstr. 60, Zweigniederlassung des in Dresden unter der gleichen Firma bestehenden Hauptgeschäfts. Herstellung von und Handel mit chemisch-technischen Produkten, insbesondere Treibriemen und Dichtungsmaterialien aller Art, sowie die Uebernahme von Handelsvertretungen in solchen und ähnlichen Sachen. Stammkapital: 10 Millionen Mark. Jeder Geschäftsführer ist zur alleinigen Vertretung der Gesellschaft befugt. Zu Geschäftsführern sind bestellt die Kaufleute Herren Karl Emil Oscar Giersch, Ingenieur in Dresden und Otto Oswald Wittig in Chemnitz.

Dresden-Tolkewitz. Herr Arthur Richter hat seine bisherige Tätigkeit als Prokurist der Firma Franz O. Gladewitz aufgegeben und die Firma Richter & Co. gegründet, die sich mit Einfuhr und Herstellung von Mineralölen und Schmiermitteln aller Art, sowie mit Vertrieb sonstiger einschlägiger Bedarfsgegenstände befassen wird.

Düsseldorf. Calmon-Reifen-Verkaufsgesellschaft m. b. H., Sitz Düsseldorf, Herderstr. 48, bisher Königsberg. Vertrieb von Fahrrad- und Motorradreifen, Automobilpneumatiks und Vollgummireifen der Asbest- und Gummiwerke Alfred Calmon A.-G. in Hamburg. Stamm-

kapital: 100 000 M. Geschäftsführer ist Herr Assessor a. D. Walter Block in Hamburg. Sind mehrere Geschäftsführer bestellt, so sind zwei Geschäftsführer zusammen oder einer gemeinsam mit einem Prokuristen vertretungsberechtigt.

Düsseldorf. Stranders & Trappen, G. m. b. H., Klosterstraße 100, bisher Köln. Handel mit technischen Bedarfsartikeln und ähnlichen Waren kommissionsweise und gelegentlich auch für eigene Rechnung. Stammkapital: 20 000 000 M. Geschäftsführer sind die Herren Kaufleute Vivian Stranders in Berlin und Walter Trappen in Düsseldorf. Jeder der beiden ist allein zur Vertretung der Gesellschaft berechtigt.

Düsseldorf. Gummi-Absatz-Vertrieb Alfred Geßner, Corneliusstr. 50. Inhaber ist Herr Kaufmann Alfred Geßner, hier.

Gleiwitz. Oberschlesische Vertriebsgesellschaft für Stahl, Eisen und technische Bedarfsartikel, G. m. b. H. Handel und Vertrieb von Stahl, Eisen und allen technischen Bedarfsartikeln für Gruben- und Hüttenbetriebe und Uebernahme von Handelsvertretungen. Stammkapital: 2000 Billionen Papiermark. Geschäftsführer ist Herr Kaufmann Hans Emil Heinze in Gleiwitz.

Hamburg. D. Becker & Co. Aktiengesellschaft, Zweigniederlassung der gleichlautenden Firma zu Frankfurt a. M. Handel und Vertrieb von Waren aller Art, insbesondere von Gummi und chemischen Produkten. Grundkapital: 250 000 000 M. Gründer, die sämtliche Aktien übernommen haben, sind Herr David Becker, Kaufmann zu Frankfurt a. M., Frau Bertha Becker, geb. Werblowsky, zu Frankfurt a. M. und die Herren Max Becker, Kaufmann zu Frankfurt a. M., Regierungsrat a. D. Dr. Fritz Zeime zu Frankfurt a. M. und Karl Preußner, Kaufmann zu Griesheim.

Leipzig. Grünberg & Heidecke, Elisenstr. 59. Die Kaufleute Herren Karl Adolf Grünberg und Carl Max Arthur Heidecke, beide in Leipzig, sind Gesellschafter. Vertrieb technischer Artikel für Landwirtschaft und Industrie.

Oldenburg i. Gr. Oldenburgische Export- und Warenhandels-Aktiengesellschaft. Ankauf und Vertrieb von Textilwaren und Verbandstoffen. Das Grundkapital beträgt 10 Milliarden Mark. Gründer der Aktiengesellschaft, die sämtliche Aktien zum Nennbetrag übernommen haben, sind die Oldenburgische Export- und Warenhandelsgesellschaft m. b. H. in Oldenburg, vertreten durch die Geschäftsführer Herren Kaufleute Heinrich Hempen und Hans Schwenker, beide in Oldenburg, die Herren Friedrich Bath in Leer, M. J. Leling in Backemoor, Hugo Renken in Hooksiel und Bankkassierer Albert Schmidt, Oldenburg.

Regensburg. Andreas Reinbold. Geschäftslokal: Obermünsterstr. 6. Handel mit Gummi- und Industriebedarfsartikeln im großen und kleinen.

Uffenheim. Heinrich Braun. Inhaber ist Herr Heinrich Braun, Kaufmann in Uffenheim. Handelsgeschäft mit Gummiartikeln, Drogen und dergleichen.

Würzburg. Stendel & Co., Warenvertriebs-G. m. b. H. Zweigniederlassung Castell. Großhandel mit Gummiwaren, Schuhwaren usw., insbesondere die Uebernahme und der Weiterbetrieb des Geschäftes, das Herr Kurt Willy Stendel unter der Firma Kurt W. Stendel in Cadolzburg betreibt.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Chemnitz-Schönau. Wanderer-Werke vorm. Winklhofer & Jaenicke A.-G., Schönau bei Chemnitz. Die Gesellschaft erzielte in 1922/1923 einen Reingewinn von 6 021 727,1 (i. V. 95,5) Mill. M, aus dem eine Dividende von 1,4 Goldmark je Stammaktie und von 0,23 Goldmark je Vorzugsaktie verteilt werden soll (i. V. 50 Prozent plus 100 Prozent bzw. 0). Dem Geschäftsbericht entnehmen wir folgende Ausführungen: Im Verlauf des Berichtsjahres waren wir durchweg flott beschäftigt. Das Geschäft gestaltete sich indessen durch die besonders in der zweiten Hälfte des Jahres eingetretene starke Geldentwertung sehr schwierig. Die Versorgung unserer Werke mit Fabrikationsmaterialien war durch die Ruhrbesetzung mit vielen Schwierigkeiten verbunden und nur unter großen Opfern möglich. Die in unsere Fabrikation vor einigen Jahren aufgenommene Continental-Addier- und Subtrahiermaschine hat sich bestens bewährt. Der in Siegmar begonnene Fabrikneubau ist zunächst auf die Fertigstellung des Maschinen- und Kesselhauses beschränkt geblieben. Es sind aber alle Vorarbeiten soweit abgeschlossen, daß mit dem Bau von Fabrikationsgebäuden je nach Erfordernis bei Eintritt stabiler Verhältnisse begonnen werden kann. Nach Schluß des Geschäftsjahres bzw. um die Zeit der Fertigstellung dieses Berichtes waren wir durch die Verhältnisse gezwungen, einen gewissen Abbau innerhalb unseres Beamten- und Arbeiterpersonals vorzunehmen, zeitweise auch verkürzt arbeiten zu lassen. Seit einiger Zeit arbeiten wir jedoch wieder in voller Schicht.

Elsterberg i. V. Elsterwerke G. m. b. H. Der Sitz ist nach Mylau i. V. verlegt worden. Fabrikation von Fahrrädern und Kraftfahrzeugen aller Art sowie Ausführung von Reparaturen. Stammkapital: 12 Millionen Mark.

Essen (Ruhr). Wilhelm Koppen & Franken, G. m. b. H. Die Firma ist geändert in Autohaus Franken & Co. G. m. b. H. Der Gegenstand ist geändert in: An- und Verkauf von Kraftwagen, Motorfahrrädern, Fahrrädern, von Zubehör- und Ersatzteilen und von Betriebsstoffen, einschließlich Gummi; ferner Uebernahme von Ausbesserungsarbeiten.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. „Urania“ Automobilgesellschaft m. b. H. Einkauf und Vertrieb von Automobilen jeder Art und Typen usw. Stammkapital: 50 000 Goldmark.

Berlin. Pronto Präparate Vertriebsgesellschaft m. b. H. Vertrieb von automobiltechnischen Artikeln, insbesondere Vertrieb des Präparats „Pronto“ Kaltvulkanisation und ähnlicher Waren. Stammkapital: 1 000 000 M.

Berlin. Zenith Fahrzeug G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Fahrzeugen und Fahrzeugzubehör aller Art, insbesondere Herstellung und Vertrieb des „Zenith“-Fahrrades. Stammkapital: 5000 G.-M.

Detmold. Dürkopp Automobilverkaufsgesellschaft Schroeter & v. Hornhardt.

Halle (Saale). Automobil Aktiengesellschaft. Handel mit Kraftfahrzeugen und deren Zubehörteilen, insbesondere Fahrrädern

aller Art und deren Zubehör, Maschinenbetriebsstoffen sowie Errichtung einer Reparaturwerkstätte. Das Grundkapital beträgt 10 000 Billionen Papiermark.

Hamborn. Auto und Motorfahrzeug-Gesellschaft Hans Wittel & Co. m. b. H. Handel mit Automobilen und Motorfahrzeugen, An- und Verkauf sämtlicher Zubehörteile für Automobile und Errichtung einer Tankstelle. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Hamm i. W. Westfälische Automobil-Handelsgesellschaft m. b. H. Stammkapital: 3000 Billionen Mark. An- und Verkauf von Personenkraftwagen, Lastwagen, Anhängern, Motor- und Fahrrädern, ferner Groß- und Kleinhandel in Automobilersatzteilen, Benzin, Benzol, Oelen und Fetten, Unterhaltung von Reparaturwerkstätten

München. Max Wackerbauer. Großhandel mit Fahrrädern und Pneumatik und Vertretungen, Hirtenstr. 8.

Oberammergau. Kraftfahrzeug-Aktiengesellschaft Oberammergau. Herstellung und Vertrieb von Kraftfahrzeugen aller Art, insbesondere von Kleinkraftfahrzeugen, Einzelteilen und Zubehör, Handel mit Kraftfahrzeugbedarfsartikeln. Grundkapital: 200 000 000 M.

w **Wien.** Motorfahrzeug- und Oelvertriebsgesellschaft Baumgarten & Püschel, IV., Karlsplatz 7. Handel mit Auto, Motorrädern, Autobestandteilen und Autozubehör.

w **Wien.** Roehrs & Fahnauer, I., Schulhof 4. Vertretung von Firmen der Automobil- und Automobilzubehörartikelbranche. Offene Handelsgesellschaft.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Mannheim. Rosa Armbruster. Der Geschäftszweig ist jetzt Kleinhandel mit elektrotechnischen Bedarfsartikeln.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. W. F. Gensch & Co. G. m. b. H. Fabrikation und Vertrieb von elektrischen Apparaten. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Köln. Junkermann & Co. G. m. b. H., Köln, Ehrenfeldgürtel 171, wohin der Sitz von Düsseldorf verlegt ist. Herstellung und Vertrieb von elektrotechnischen und industriellen Bedarfsartikeln aller Art. Stammkapital: 20 000 M.

Münster i. W. Stoffer & Heidkamp, G. m. b. H. Abteilung Lager Münster i. W., mit Sitz in Münster i. W. Sitz der Hauptniederlassung Köln. Vertrieb von elektrotechnischen Bedarfsartikeln aller Art. Stammkapital: 20 000 M.

Ulm. Donau-Elektrizitäts-Gesellschaft m. b. H., Großhandlung für Elektrotechnik. Großhandlung für die gesamte Elektrotechnik. Stammkapital: 10 000 Goldmark.

w **Wien.** Leopold Strauß & Co., VIII., Neubaugasse 8. Handel mit elektrotechnischen Bedarfsartikeln.

w **Wien.** Stein & Kastner, VI., Liniengasse 2 a. Handel mit elektrotechnischen und technischen Bedarfsartikeln. Offene Handelsgesellschaft.

Jubiläum.

Bad Blankenburg (Thüringen). Herr Arno Moeckel blickte am 1. März d. J. auf eine 30jährige Tätigkeit bei der Firma C. Vollrath & Sohn und zugleich auf eine solche von 25 Jahren als Prokurist zurück.

Konkurse.

Berichtigung. In unserer Nummer vom 29. Februar (Doppelheft 21/22) steht auf Seite 361 unter „Konkurse" die Malmöer Firma „Bensin-Condensation"-Boeclers-System angegeben. Diese Nachricht stammte von unserem nordischen Korrespondenten. Wie uns nun der Inhaber der Rückgewinnungs-G. m. H., vergasender Löseflüssigkeiten, Hamburg 13, Hallerstr. 63, Herr Albert Boecler, mitteilt, entspricht die Nachricht durchaus nicht den Tatsachen. Herr Boecler ist alleiniger Inhaber der genannten Malmöer Firma, die seine Patente auf Benzin-Rückgewinnungsanlagen in den skandinavischen Ländern und England ausnutzt. Sie ist mit reichlichen Betriebsmitteln ausgestattet und er ist außerdem, da die Firma offene Handelsgesellschaft ist, mit seinem ganzen Vermögen haftbar. Es wird ein großer Umsatz mit entsprechendem Nutzen erzielt, da die Apparate selbst bei dem schweren Solvent-Naphtha, das speziell in England und dessen Kolonien verwendet wird, glänzend funktionieren. Herr Boecler ist ferner alleiniger Inhaber aller Gesellschaftsanteile (40 000 Goldmark) der Rückgewinnung vergasender Löseflüssigkeiten, G. m. b. H., Hamburg, die Mitteleuropa bearbeitet und deren glänzenden Erfolge mit seinen Apparaten in der Gummi-, Kabel-, Celluloid- und Kunstlederindustrie bekannt ist. Herr Boecler ist ferner alleiniger Inhaber der Firma Bensin-Condensation Systeme Boecler, 104 Avenue du Parc, Brüssel, die die romanischen Länder bearbeitet und infolge der momentanen künstlichen Hochkonjunktur besonders in Frankreich glänzend zu tun hat. Schließlich besitzt Herr Boecler noch die Majorität der Aktien (6000 Dollar) der „Benzine-Condensation Comp. inc, 220 West 42 str., New York", die mit steigendem Erfolge die Vereinigten Staaten bearbeitet.

Ausschreibung.

25. März. Reichsbahndirektion Osten **Frankfurt** (Oder). Bei dem Eisenbahnbetriebswerk Kreuz lagern zirka **3000 kg Retorten-Graphit** zum Verkauf. Preisangebote nach Gewicht bis zum 25. März 1924 an die Reichsbahndirektion Osten in Frankfurt (Oder) — Dezernat 24.

Bei allen Anfragen an die Geschäftsstelle oder Redaktion ist unbedingt Rückporto beizufügen. Andernfalls kann briefliche Beantwortung nicht erfolgen, sondern nur Auskunft im Briefkasten oder Fragekasten.

Zoll- und Verkehrswesen.

Zollerhöhungen in Finnland. Der Staatsrat hat auf Grund von § 4 des Gesetzes vom 21. Dezember 1923 betreffend Erhebung der Zölle während des Jahres 1924 verordnet, daß die Zölle für nachstehend genannte Waren die während des Jahres 1924 nach Finnland eingeführt werden, bis auf weiteres mit den folgenden erhöhten Beträgen zu erheben sind.

Tarif-Nr.	Bezeichnung der Waren	Zollsatz für 1 kg in finn. Mark
	Gewebe und andere Gespinstwaren, belegt mit Kautschuk, getränkt oder vereinigt mittels Kautschuklösung oder durch Kautschukzwischenlagen; ferner elastische Gespinstwaren aller Art, die Kautschukfäden enthalten:	
317	aus Spinnstoffen, ganz oder teilweise von Seide	100
318	aus anderen Spinnstoffen	16
	Gewebe und andere Gespinstwaren, wasserdicht, mit anderer Masse als Kautschuk belegt, darunter Wachstuch, sowie gefirnißte oder lackierte Gewebe; anderer Art:	
320	aus Spinnstoffen, ganz oder teilweise aus Seide	120
	Ambroin, Zellhorn, Zelloidin, Eburin, Galalith und andere ähnliche formbare künstliche Stoffe, nicht bes. genannt:	
462	andere Waren, nicht besonders genannt, auch in Verbindung mit unedlen Metallen, Geweben oder dergl., ausgenommen unentwickelte Filme	60
	Waren aus Kautschuk:	
489	Schläuche und Röhren, auch in abgepaßten Längen, nicht besond. gen., Treib- und Transportriemen, auch in Verbindung mit Spinnstoffen	15
490	Kraftwagenreifen aus Kautschuk ohne Eisenschienen . .	20
493	Andere Waren, nicht bes. gen., aus weichem Kautschuk, auch in Verbindung mit anderen Stoffen, wie Bade- und Waschschwämme aus porösem Gummi, Fußballblasen, Stöcke, Billardbanden, Saughütchen, Handschuhe, Eimer, Münztafeln, chirurgische und sanitäre Gegenstände, Radiergummi und dergl., ausgenommen Kautschukplatten für die Herstellung von Radiergummi, sowie Fußmatten . . .	20
	Waren aus Hartgummi, auch in Verbindung mit anderen Stoffen:	
496	Andere Waren, nicht bes. gen. und nicht zu den Bijouteriewaren gehörend, wie Kämme, chirurgische u. technische Gegenstände und andere ähnliche Sachen	20
942	Schachteln, Dosen, Etuis und Taschen, auch mit Zubehör, Geldbörsen, Portefeuilles und Puderquasten, ganz oder teilweise hergestellt aus Zellhorn oder Kautschuk, auch geschmückt mit Spitzen oder Gespinstwaren, in denen Seide enthalten ist	300

Zolltarifierung von Waren in Chile. Nach Entscheidung des Generalzolldirektors sind in Chile zu verzollen: 1. Gummischläuche mit äußerem Schutzgewebe aus Baumwolle, wenn letzteres mehr als 20 Prozent der Ware ausmacht, nach der Tarifnummer 742 mit 1,125 Goldpesos für 1 kg, einschließlich der Innenverpackung. 2. Hanfschläuche mit 44,9 Prozent Gummizusatz nach der Tarifnummer 678 mit 0,90 Goldpesos für 1 kg Rohgewicht. 3. Kupferkabel mit Bleimantelschutz für elektrische Leitungen nach der Tarifnummer 1640 mit 0,06 Goldpeso für 1 kg Rohgewicht.

Statistische Anmeldungen bei der Einfuhr nach Jugoslavien. Die statistischen Anmeldungen, die neben der zollamtlichen Anmeldung beizubringen sind, dürfen ebenso wie die Wertangaben in den Anmeldungen selbst in keiner Weise für Steuerzwecke verwendet oder ausgenützt werden. Gleichzeitig ist streng darauf zu sehen, daß die Anmelder den Wert der Waren genau angeben. Wird bemerkt, daß die Wertangaben sehr ungenau sind, so ist mit der Bestrafung der Anmelder nach den Bestimmungen der Zollordnung wegen ungenauer Angabe der statistischen Daten vorzugehen, um auf diese Weise die Richtigkeit der Außenhandelsstatistik zu sichern. (flp)

rg. **Neue allgemeine Zollerhöhung in Norwegen.** Der norwegische Goldzollaufschlag ist ab 26. Februar von zuletzt 79 Prozent auf 90 Prozent erhöht worden (der Zollkoeffizient von 1,79 auf 1,90). Gleichzeitig wurde der Wertzoll auf Personenkraftwagen samt Kraftfahrräder, Seitenwagen dazu und Teilen davon von bisher 12 Prozent auf 25 Prozent und der am 11. Juni 1923 festgesetzte provisorische Aufschlag von $33^1/_3$ Proz. auf Waren, die dem Wertzoll unterliegen, auf 50 Prozent erhöht. Fischereigerät und Material dazu ist vom Goldzollaufschlag ausgenommen.

Regelung der Zollabfertigung im Essener Gebiet. Die Zollbetriebsgesellschaft Essen, G. m. b. H. zu Essen hat ab 25. Februar 1924 die Abfertigung sämtlicher ein- und abgehender Zollgüter übernommen, die für den Stadt- und Landkreis Essen, sowie für die Bezirke Mülheim-Ruhr, Oberhausen, Nierenhof, Langenberg und Neviges bestimmt sind. Wichtig ist es, daß von jetzt ab bei der Einholung von Zu- und Ablaufsbewilligungen für den Bezirk Essen-Stadt, Essen-Land und Mülheim die Station Essen-Segeroth, für den Bezirk Oberhausen und Sterkrade die Station Oberhausen-Bahnhof als poste de douane angegeben wird. Die für Mülheim bestimmten Güter können entweder nach Essen-Segeroth oder Oberhausen geleitet werden. Es ist damit zu rechnen, daß Mülheim in Kürze eine eigene Zollabfertigungsstelle erhält. Die An- und Abfuhr von Gütern nach den Bahnhöfen erfolgt durch die bezeichnete Zollbetriebsgesellschaft. Schreiben, die für die Zollbetriebsgesellschaft bestimmt sind, müssen, soweit der Bezirk Essen-Stadt, Essen-Land, Mülheim-Ruhr, Nierenhof, Langenberg und Neviges in Frage kommt, an die Zollbetriebsgesellschaft (van Eupen Speditionsgesellschaft m. b. H. & Co.), Essen, Märkische Straße und, soweit der Bezirk Oberhausen in Frage kommt, an die Zollbetriebsgesellschaft, G. m. b. H., Oberhausen-Rheinland, Moltkestraße 136, gerichtet werden. Als innere Zollstellen (Bahnhöfe) kommen in Betracht: Essen-Segeroth, Oberhausen, Steele-Nord. (flpstr)

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Sveriges Handelskalender 1923. Verlag Albert Bonniers Förlag, Stockholm. Preis 50 Kronen. Vertreter in Deutschland Rudolf Mosse, Berlin SW 19.

Vorliegendes Handels- und Industrie-Adreßbuch Schwedens umfaßt zwei stattliche Bände in Großquartformat, deren erster die Städte, der zweite die Landgemeinden Schwedens in alphabetischer Reihenfolge behandelt. Im ersten Band werden die vier größten Städte des Landes, Stockholm, Göteborg, Malmö, Norrköping vorweg behandelt, indem von ihnen nach Aufzählung der Behörden ein alphabetisches Verzeichnis der handelsgerichtlich eingetragenen Firmen gegeben wird mit Namhaftmachung der hergestellten bzw. gehandelten Artikel, der Inhaber, des Geschäftskapitals, Gründungsjahrs u. a. Darauf folgt ein alphabetisches Branchenverzeichnis. Alle Städte außer den vier genannten und alle Landgemeinden sind in der Weise beschrieben, daß zuerst die Behörden aufgezählt werden, sodann die Handlungen, danach die Handwerker und Fabrikanten und schließlich die industriellen Anlagen. Alle Angaben enthalten Einzelheiten über die Firmen. Die Behandlung des Adressenmaterials kann als mustergültig bezeichnet werden. Wer mit Schweden Geschäftsverbindungen unterhält oder sucht, kann Sveriges Handelskalender nicht entbehren. In die schwedischen Bezeichnungen liest man sich leicht hinein. Zudem enthält der erste Band am Schluß ausführliche deutsche, englische, französische und russische Sachregister. Das ebenfalls im ersten Band erscheinende allgemeine Branchenverzeichnis führt sämtliche betreffende schwedische Firmen, getrennt nach Herstellern und Händlern, auf und ist wohl der am meisten benutzte Abschnitt des Buches. Jeder Titel dieses Branchenverzeichnisses ist auch in deutscher Bezeichnung wiedergegeben. Ein alphabetisches Verzeichnis aller schwedischen Plätze ist im zweiten Band abgedruckt. Zahlreiche Karten sind dem Buch beigegeben, das sich neben seinem wertvollen Inhalt durch außerordentlich sauberen Druck und geschmackvolle Ausstattung empfiehlt.

(flpstrstl.)

Norges Handels-Kalender 1924/25. 23. Ausgabe (46. u. 47. Jahrg.). Verlag S. M. Bryde, Kristiania, Apothekerg. 10. Preis 50 Kronen.

Das in geschmackvoller Aufmachung und ebensolchem Einband vorliegende Handels- und Industrie-Adreßbuch Norwegens umfaßt 2400 Seiten Großquart-Format; für ein verhältnismäßig kleines Industriegebiet ein ansehnlicher Umfang. Davon entfallen 450 Seiten auf den am Schluß des Buches befindlichen Anzeigenteil; außerdem ist auch der Text reichlich mit Anzeigen durchsetzt. Die zahlreichen Anzeigen bringen für die Leser unserer Zeitschrift manche Hinweise auf lohnende geschäftliche Verbindungen mit Norwegen und die Durchsicht der Anzeigen sei jedem Benutzer des Buches vorweg empfohlen. Der erste Teil des Buches behandelt die vier bedeutendsten norwegischen Städte Kristiania, Bergen, Trondhjem, Stavanger, indem von jeder derselben ein alphabetisches ausführliches Namens- bzw. Firmenverzeichnis gegeben wird. Jeder Firma sind Einzelheiten beigefügt über Gründungsjahr, Kapital, Ausfuhr bez. Einfuhr, Vertreter u. a. Darauf folgen, in gleicher Weise behandelt, die übrigen Städte des Landes von Aalesund bis Vardö, darunter manche lebhafte Industriestädte, wie z. B. Drammen, Fredriksstad, Kristiansund, Skien. Hieran schließen sich, auf den Seiten 737 bis 1376, die Landgemeinden nach Bezirken geordnet. Auch in den Landgemeinden werden alle Handeltreibende, Gewerbe und Industrien ausführlich bezeichnet, unter den letzteren sind große Betriebe der Fischerei-Industrie, wie Fabriken für Tran, Fischmehl, Guano u. a. Da sie vielfach ihre Kontore in den Städten haben, wird der Sitz ihrer Verwaltung stets angegeben. Den wohl am meisten in Anspruch zu nehmenden Abschnitt des Buches bildet das zirka 600 Seiten umfassende Branchenverzeichnis, von dem jeder Titel in norwegischer, deutscher, englischer, französischer und russischer Sprache erscheint. Das Buch ist somit auch für Deutsche bequem zu benutzen, zumal man sich in die norwegischen Benennungen allmählich hineinliest. Unter den einzelnen Titeln sind die Firmen nach Orten alphabetisch aufgeführt, und durch Nachschlagen des Firmenregisters des betreffenden Ortes kann man sich über die Bedeutung jeder Firma unterrichten. Die einzelnen Orte sind mit Hilfe des am Anfang des Buches stehenden alphabetischen Ortsverzeichnisses aufzufinden. Der Vollständigkeit halber ist noch zu sagen, daß auch die Behörden der Orte angegeben und statistische Daten über Handel und Verkehr geboten werden. Wer mit Norwegen geschäftliche Beziehungen unterhält oder sucht, kann Norges Handelskalender nicht entbehren. Aus eigener Erfahrung empfehlen wir es als ein zuverlässiges Nachschlagebuch.

(flpstrstl)

Die Ausschaltung des Währungsrisikos nebst Grundsätzen und Umrechnungstafeln für eine Goldmarkbilanz. Von Dr. Henry Behnsen und Dr. Werner Genzmer. Verlag von Felix Meiner, Leipzig 1923. 125 Seiten.

Im ersten Teil der Schrift wird eine ganze Reihe von Verkaufsarten rechnerisch dargestellt, wie sie in einzelnen Industriezweigen im Brauch waren oder noch sind. An Hand dieser Beispiele, an die sich eine Berechnung der Größe des Währungsrisikos im Jahre 1922 und eine Behandlung der Frage der Goldkonten anschließt, kann jeder Industrielle und Händler feststellen, ob seine Verkaufs- und Zahlungsbedingungen ihn gegen die Markentwertung schützen oder ihm fortgesetzt Währungsverluste zufügen. Der zweite Teil der Schrift enthält kurzgefaßte Grundsätze für eine Goldmarkbilanz, nach denen jeder Buchhalter mit Hilfe der beigegebenen Umrechnungstafeln ohne weiteres aus der Papiermarkbilanz Posten für Posten die Goldmarkbilanz entwickeln kann. Da heute das Währungsrisiko besonders stark zu Buche schlägt, muß die Schrift jedem Industriellen und Händler angelegentlichst empfohlen werden. Die Namen der beiden Verfasser bürgen für eine solide, wertvolle und klar durchdachte Arbeit.

(flpstrstle)



Vermischtes.

Ueber einen neuartigen Schwammkautschuk berichtet „Rubber Age", London, vom Februar 1924, Seite 679, folgendes: Zur Herstellung von Kautschukschwamm gibt es eine Anzahl von Verfahren, doch dürfte die neue Methode von Dessau originell und interessant sein. Beim Zurichten von Naturschwamm als Handelsartikel gibt es viel Abfall, der bis jetzt als fast wertlos betrachtet wurde. Nach dem Verfahren von Dessau werden diese Schwammabfälle gereinigt, zu kleinen Stückchen zerteilt, noch naß mit entsprechend verdünntem Kautschukmilchsaft behandelt und dann gedämpft. Der Milchsaft durchdringt die Schwammteilchen völlig, es bildet sich eine homogene Masse, die nach der Austreibung des Wassers beliebig geformt und dann kalt vulkanisiert wird. Auf diese Weise hergestellter Schwammkautschuk soll Naturschwamm an Haltbarkeit gleichkommen, jedoch mehr Wasser als dieser aufnehmen, schmiegsamer sein und für alle Zwecke, gleich Natur- oder reiner Kautschukschwamm, benutzt werden. Der Schwammkautschuk läßt sich in beliebige Formen pressen, liefert bei starkem Druck eine harte Masse, die wie Holz mechanisch bearbeitet werden kann, bildet gutes Isoliermaterial und läßt sich sogar in feine Fäden ausziehen, die versponnen und verwebt werden können.

Färbungsversuche von Crepesohlen stellte Edwardes auf Veranlassung der Rubber Growers' Association an. Die Schwarzfärbung gelang durch Kohleschwarz und Nigrosin. Man setzt zum Milchsaft eine Paste aus mit Ammoniak durchfeuchtetem Kohleschwarz und rührt anhaltend durch. Nigrosinkristalle lösen sich wenig. Die Versuche zur Färbung der Crepes hellbraun und gelbbraun fielen nicht sehr befriedigend aus. Edwardes benutzte Chlorazol-Orangebraun und gebrannte Sienna. Als Mindestmengen wurden folgende auf 3000 ccm Milchsaft angegeben: 2 g gebrannte Sienna, 2 g Kohleschwarz, 1 g Chlorazol-Orangebraun, 1 g Nigrosin.

Nach „The India Rubber Journal" vom 12. Jan. 1924, S. 1.

rg. **Auf einer dänischen Kraftfahrrad-Ausstellung,** die der Automobil- und Fahrradgrossistenverein im Februar in Kopenhagen abhielt, waren 22 Firmen mit 60 Motorfahrradmarken und 30 Firmen für Zubehör vertreten. Von ausländischen überwogen die englisch-amerikanischen Erzeugnisse durchaus, doch machten sich die Wanderer-Werke und Adler-Cycle A.-S. und in Zubehör Continental und Bosch-Zündstifte (diese vertreten durch A.-S. Magneto) bemerkbar. Von Gummifirmen hatte die dänische Forenede Gummi- und Luftringe-Fabriker (Schiönning & Arvé), deren ständig bewegter Riesenreifen in der Vorhalle auffiel, den größten Stand, hübsch eingefaßt von geflochtenen mehrfarbigen Schläuchen, ein großes Urwaldbild als Hintergrund, „Aequator"-Reifen und -solution, „Vulkit" (Schnellvulkanisator) usw. in der Mitte, während zwei Eckschränke die Fabrikationsstufen von Reifen und Leinwandeinlage veranschaulichten. Größere Ausstellungen hatten ferner Goodyear, Dunlop, Firestone, U. S. Rubber Co., kleinere North British („Clincher"), Englebert und Michelin. Mit den neuen Ballonreifen von nur 1½ Atmosphären Druck waren die belgischen „F. N."-Motorfahrräder montiert. Dänisches Erzeugnis ist der patentierte Motorfahrrad-Rücksitz „Ilford" (mit indirekter Federung) der A.-S. Ilford, V. Boulevard 46 und das „Invulner"-Präparat für Innenschläuche von Cai Caspersen & Co., Vestervoldg. 101, Kopenhagen.

rg. **Ein finnisch-deutscher Handelskammerverein** bildete sich in Helsingfors zur Förderung des Handelsverkehrs zwischen Finnland und Deutschland und zur Schlichtung von Streitigkeiten zwischen Lieferern und Käufern. Zum Vorsteher für das laufende Jahr wurde Direktor S. A. Hohenthal, zum Ehrenvorsitzenden der deutsche Gesandte gewählt. Mitgründer sind die Firmen Siemens-Schuckert, A. E. G., Aktiebolaget Algol (Kommerzienrat Alb. Goldbeck-Löwe; Einfuhr von Rohstoffen für die Industrie), Koch & Schetelig, A.-B. Gustav Paulig u. a. Auch wurde ein Arbeitsausschuß gewählt. (flp)

rg. **Internationales Abkommen für industriellen Rechtsschutz.** Estland ist dem internationalen Abkommen für industriellen Rechtsschutz vom Jahre 1883 ab 12. Februar 1924 beigetreten. (flp)

rg. **Das schwedische Institut zur Bekämpfung von Schmiergeldern und Bestechung,** das 1923 von Geschäftskreisen errichtet wurde, behandelte in der Februarsitzung die Frage, eventl. bei der Regierung eine Erweiterung der gesetzlichen Bestimmungen zu beantragen. Fälle aus dem Automobilhandel, dem Gummiwarenhandel usw. wurden erörtert. Als neue Mitglieder traten dem Institut bei der Reichsverband der Farbenhändler und der schwedische Fahrrad-Fabrikanten- und Grossistenverein u. a. m. (flp)

Nachrichten aus der Industrie.

Für Veröffentlichungen unter dieser Rubrik ist die Redaktion nur im Sinne des Preßgesetzes verantwortlich.

Die **Sächsische Gummi- und Asbest-Gesellschaft m. b. H., Radebeul** bei Dresden, Dresdner Straße 75, übersandte uns Muster ihrer Fabrikate. Bekanntlich stellt die Firma als Spezialfabrikate Gummiabsätze, -Sohlen, -Sohlenplatten, -Lösung, Fersenkissen und Kontrafersen her. Die bemusterten Erzeugnisse machen einen sehr guten Eindruck. Die **Gummisohlen, Absätze und Sohlenplatten** werden in grauer, schwarzer und brauner Farbe hergestellt. Absätze und Sohlen liefert die Firma für Großabnehmer auf Wunsch auch mit deren eigener Marke. Sie fabriziert ferner Gummikeile für Fersenkissen und Gummilösung. Letztere wird in Kannen, Büchsen und Tuben geliefert. Für Großabnehmer werden auch die Tuben mit deren eigener Marke angefertigt. Ferner fabriziert sie noch Formartikel aller Art, diese jedoch nur für Großabnehmer nach deren eigenen Angaben und Wünschen.

* * *

Die Firma **Ernst Stieber,** Spezialfirma für gute Putzwolle, **Bremerhaven,** ist seit einiger Zeit wieder in Verbindung mit ihren Fabriken, von denen sie durch die Ruhrbesetzung über ein Jahr abgeschnitten war. Sie bezeichnet sich als die einzige Firma dieser Branche, die nur mit Wiederverkäufern arbeitet und unterhält an den größeren Plätzen Lagervorräte.

Neue Patente und Gebrauchsmuster.

Maschine zum Umformen flacher Laufmäntel. D. R. P. Nr. 388 456 vom 10. Juli 1920 für Ernest Hopkinson, New York (veröff. am 14. Jan. 1924). Die Erfindung bezieht sich auf eine Maschine zum Umformen eines zylindrischen Bandes bzw. eines flachen Laufmantels in Reifengestalt durch Ausweiten seines mittleren Teiles bei gleichzeitiger Einwärtsbewegung seiner Kanten gegeneinander. In der Patentschrift ist ein Ausführungsbeispiel der Erfindung durch Abbildungen dargestellt und näher erläutert. Man bringt das Reifenband im flachen Zustand zwischen voneinander hinwegbewegte Flanschen und bewegt Druck- oder Stellringe aufeinander zu, bis sie mit den Kanten des flachen Reifenbandes sich berühren, wodurch das Band genau über einen aufblasbaren Schlauch zentriert wird. Werden die Druckringe nun weiter bewegt, so drücken sich die Kanten des Reifenbandes etwas von der Trommelumfangsfläche nach außen. Der Schlauch dehnt sich weiter aus und drückt den Mittelteil des Reifenbandes radial nach außen. Die Bewegung der Druckringe gegeneinander wird solange fortgesetzt, bis angeordnete Verriegelungsringe gegenüber angebrachten Nuten zu liegen kommen. Man steuert nun die Maschine und bewegt die Druckringe voneinander weg, so daß die Reifenkanten infolge des im Reifen hergestellten Luftdruckes etwas auseinander gehen und dadurch die Flanschen durch Ringe vor Weiterbewegung gesichert werden. Druckluft wird in dem aufgeblasenen Schlauch weiter zugeführt, bis der Reifenkörper die gewünschte Form erreicht hat. Patentanspruch: Maschine zum Umformen flacher Laufmäntel durch Ausweiten des mittleren Teiles bei gleichzeitiger Einwärtsbewegung der Kanten gegeneinander, dadurch gekennzeichnet, daß mit den Seitenflanschen zwangsläufig betätigte Stellringe in Eingriff treten und sie aufeinander zu bewegen derart, daß die Kanten in ihre endgültigen Stellungen gebracht werden, wobei durch die Stellringe gleichzeitig Verriegelungsringe verschoben werden, die selbsttätig in Nuten des mittleren Trommelteiles einschnappen und hierdurch die Flansche und die Kanten des zu einem Reifen gestalteten Bandes oder Mantels verriegelt halten.

Verfahren zur Herstellung von Linien auf Bällen. D. R. P. Nr. 387 513 vom 3. März 1923 für Norddeutsche Gummi- und Guttaperchawaren-Fabrik vorm. Fonrobert & Reimann, Akt.-Ges., Berlin (veröff. am 29. Dezember 1923). Man bringt auf Gummibällen häufig weiße oder farbige Linien als Verzierung an, welche Kreisform aufweisen. Bisher trug ein Arbeiter mit einem Pinsel die Farbe auf, der Ball bewegte sich am Pinsel vorbei. Es wurde gefunden, daß diese Kreise durch Rollen der Bälle über eine geeignete, mit der Farbe bestrichene Unterlage leichter und billiger hergestellt werden können. Die Unterlage ist mit vorstehenden Rippen oder dergleichen versehen, welche den Farbstoff aufnehmen und beim Abrollen des Balles auf diesen übertragen. Auf diese Weise lassen sich die Kreise rasch und zuverlässig herstellen. Das neue Verfahren bedeutet, da es sich um Herstellung eines Massenartikels handelt, einen Fortschritt für die Verzierungen von Gummibällen. Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung von Linien auf Bällen, dadurch gekennzeichnet, daß die zu dekorierenden Bälle über eine geeignete, mit der aufzubringenden Farbe bestrichene Unterlage gerollt werden.

Verfahren zur Herstellung hornartiger Massen. D. R. P. Nr. 387 631 vom 27. November 1919 für Dr. Carl G. Schwalbe, Eberswalde (veröff. am 2. Januar 1924). Es wurde gefunden, daß man den nach Patent Nr. 303 498 erhältlichen Zellstoffschleim zur Herstellung hornartiger Massen benutzen kann. Der Schleim wird durch scharfes Absaugen oder Pressen verdichtet, allmählich getrocknet, er schwindet zu einer hornartigen Masse zusammen von Steinnußhärte, welche sich mechanisch bearbeiten läßt. Man verwandelt den mittels Säuren, saurer Salze oder säureabspaltender Salze zermürbten Zellstoff durch Mahlen im Kollergang etwa ½ Stunde lang unter Wasserzusatz in Schleim, verdichtet denselben durch mäßiges Pressen, formt in porösen Formen, läßt das Wasser allmählich verdunsten und preßt währenddem zeitweilig, um die Verdichtung zu hornartiger Masse zu beschleunigen. Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung hornartiger Massen, dadurch gekennzeichnet, daß man Zellstoffschleim durch Absaugen oder Pressen verdichtet und allmählich trocknet.

Heberschlauch. Medizinisches Warenhaus, Akt.-Ges., Berlin. G.-M. Nr. 853 299. Unterschiedlich von den vorhandenen Gebrauchsmustern zeichnet sich dieser Heberschlauch dadurch aus, daß man in Fällen, in welchen die Heberwirkung der Spritze zur Aspiration nicht völlig ausreicht, den Gummischlauch mit einer Aspirationsflasche verbindet.



G.-M. Nr. 853 299.



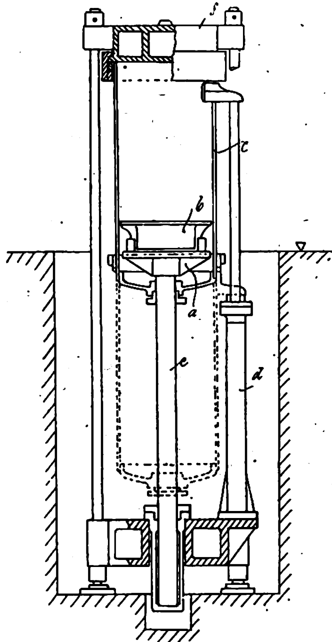
G.-M. Nr. 856 814.

Vollgummireifen. Gummiwerke Fulda Akt.-Ges., Fulda. G.-M. Nr. 856 814. Vorliegender Vollgummireifen a ist gekennzeichnet durch die Unterteilung des Reifens zur Seite der senkrechten Radebene durch radial zur Radmitte gerichtete Einschnitte b, die mit bogenförmigem Grunde von der Lauffläche nahe der senkrechten Mittelebene des Rades ausgehen und sich bis an den Fuß der Reifenflanken erstrecken, wobei



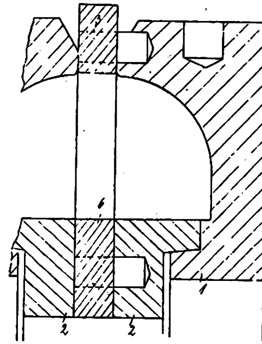
die Einschnitte zweckmäßig in der Umfangsrichtung gegeneinander versetzt sind, derart, daß die Teilkörper gegen die Trennungsfugen hin elastisch auszuweichen vermögen, während gleichzeitig durch die Fugen ein wirksamer Gleitschutz gewonnen ist.

Kesselpresse. Eisenwerk Gebrüder Arndt G. m. b. H., Berlin. G.-M. Nr. 858 153. Nach der Neuerung wird der Wagen b mit aufgelegten Formen auf den Preßtisch a aufgeschoben, während der Kessel c durch besondere Vorrichtungen, im vorliegenden Falle hydraulische Zylinder d, in die punktiert gezeichnete Stellung gesenkt ist. Der obere Rand des Kessels

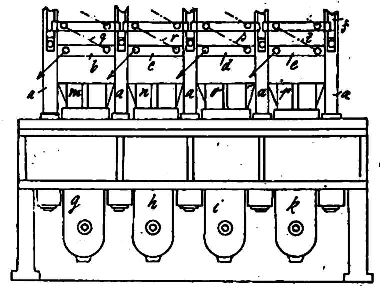


liegt dann so, daß ein Auffahren des Wagens auf den Preßtisch erfolgen kann. Die Zusammenpressung der Formen kann alsdann durch den hydraulischen Plunger e erfolgen und daraufhin ein Schließen des Kessels durch Heben desselben mittels der Preßzylinder d. Der obere Rand des Kessels wird dann mit dem oberen Rand f der Presse, welcher zugleich als Kesseldeckel ausgebildet ist, durch Klappschrauben oder Bajonettverschluß oder ähnliche Einrichtungen verbunden und die Beschickung des Kessels mit Dampf kann erfolgen.

Form zur Herstellung und Vulkanisierung von Vollgummireifen. Enrico Frattini, Berlin, Darmstädter Str. 8. G.-M. Nr. 852 271. Das Neuheitsmerkmal ist darin zu erblicken, daß der Mittelring 2 geteilt und durch Zwischenlegung von Einlageringen b in seiner Breite verändert werden kann und daß entsprechende äußere Einlageringe 3 für die Formschalen vorgesehen sind, um mit einer einzigen Form mehrere Reifenprofile herstellen zu können. Für das kleinste mit der Form herzustellende Profil kann man die Einlageringe 3 und 6 ganz entfernen und die Schalen 1 bzw. die Mittelringhälften 2 direkt aneinanderstoßen lassen.



G.-M. Nr. 852 271



G.-M. Nr. 855 204.

Vulkanisierpresse. Niederrheinische Maschinenfabrik Becker & van Hüllen, Krefeld. G.-M. Nr. 855 204. Zwischen je 4 Führungssäulen a liegen die einzelnen Plattenreihen b, c, d, e, die aus je 10 Preßplatten bestehen. Bei Stillstand der Presse ruhen die einzelnen Platten auf abgestuften Böcken f. Für jede Plattenreihe ist ein besonderer Preßzylinder g, h, i, k mit Preßkolben m, n, o, p vorgesehen, die unabhängig von einander gesteuert werden. Die Platten jeder Reihe sind heizbar und stehen unter sich durch nachgiebige Leitungen q, r, s, t in Verbindung.

Oesterreichische Patentaufgebote.

Stoffbahnstreichmaschine. Angem. 7. August 1922 (A. 3760—22) für Martini & Hünecke A.-G., Berlin, Kl. 8b (veröff. 15. Dezember 1923).

Verfahren zum selbsttätigen Schließen von Löchern und undichten Stellen in Luftschläuchen von Luftradreifen. Angem. 30. November 1922 (A. 5496—22) für Charles Tournier, Paris, Kl. 22e (veröff. 15. Dezember 1923).

Verfahren zur Herstellung von Kondensationsprodukten. Angem. 3. November 1920 (A. 6062—20) für Dr. F. Pollak, Wien, Kl. 39b (veröff. 15. Dezember 1923).

Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Gummifäden runden Querschnittes. Angem. 5. August 1922 (A. 3736—22) für M. Draemann, Köln-Deutz und M. Bühlin, Köln, Kl. 39b (veröff. 15. Dezember 1923).

Elastischer Radreifen. Angem. 26. August 1922 (A. 4027—22) für The Goodyear Tire and Rubber Co., Akron, Kl. 63d (veröff. 15. Dezember 1923).

Ausländische Patente.

Verwendung von Hartkautschuk oder Ebonit. Engl. Pat. Nr. 200 577 vom 12. April 1922 für M. Wilderman, London (veröff. am 5. September 1923). Man stellt poröse Massen für galvanische Batterienkästen, Elektrolytzellen, Filter und dergleichen her aus Pulvern oder zerkleinertem Material von teilweise vulkanisiertem Ebonit oder völlig vulkanisiertem Hartkautschuk, welcher mit einer dünnen Schicht unvulkanisierter oder teilweise vulkanisierter Ebonitmasse überzogen ist. Das Pulver usw. wird unter Druck geformt und vulkanisiert. Man kann auch das Ebonitpulver mit einem Salz, welches sich damit nicht verbindet, mischen und das Salz nach der Vulkanisation auf geeignete Weise wieder entfernen. Die Porosität läßt sich mindern durch Ausfüllen der Poren mit Stoffen wie Baryumsulfat, Zement, Kolloiden. Der Hartkautschuk kann während der Herstellung mit Metallen und dergleichen verbunden, daraus Platten usw. hergestellt werden, welche mit Rippen, Leisten und dergleichen aus nichtporösem Hartkautschuk bestehen.

Herstellung einer plastischen Masse für Straßenbelag. Engl. Patent Nr. 200 819 vom 10. Juli 1923 für A. Theilgaard, Koge i. Dänemark (veröff. am 12. September 1923). Man erhitzt zusammen ein Gemisch aus Roh- oder Altkautschuk und Kohlen- oder Holzteer über den Schmelzpunkt des Schwefels.

Masse für Straßenbelag. Engl. Patent Nr. 201 006 vom 23. Juni 1922 für E. Claxton, Thornlea (veröff. am 12. September 1923). Die Masse besteht aus einem Gallon gekochtem Gasteer, 1 bis 4 onzes Kulturkautschuk, 1 bis 8 onzes vulkanisiertem Scrapkautschuk oder $^1/_6$ bis $^2/_3$ pint Kautschukmilchsaft. Nach dem Mischen wird die Masse auf den Boden aufgespritzt.

Golfballkern. Engl. Patent Nr. 201 012 vom 4. Juli 1922 für W. Miller, Ashland, Ohio (veröff. am 12. September 1923). Der Kern ist zusammengesetzt aus 35 lb. Kautschuk, 15 lb Leim, 12 lb Aluminiumstaub, 4 lb Asbest, 2,5 lb Schwefel und 1 lb Zinkoxyd. Die Masse wird geformt und vulkanisiert.

Isoliermasse. Engl. Patent Nr. 201 249 vom 29. April 1922 für S. Smith, Benchams, Devon. (veröff. am 19. September 1923). Man setzt Steinkohlen-Gaspech, das aus dem freien Kohlenstoff herausgelöst und abfiltriert wurde, zu Guttapercha, Balata und dergleichen zur Anfertigung einer elektrischen, nicht oxydierenden Isoliermasse. Als Beispiel wird angegeben: 2 Teile entharzte Guttapercha und ein Teil Pech.

Plastische Isoliermasse. Engl. Pat. Nr. 203 232 vom 8. November 1922 für British Thomsen-Houston Co. Ltd., London (veröff. 24. Oktober 1923). Man mischt Glimmer in Pulver- oder Plättchenform mit einem Kondensationsprodukt eines polyhydrischen Alkohols, z. B. Glyzerin, und einer mehrbasischen Säure oder deren Anhydrid, z. B. Phthalanhydrid oder Aepfelsäure und härtet die Masse durch Erhitzen und Druck. Beispiel: Mikaschuppen werden in eine Acetonesterlösung gelegt, getrocknet, auf 175° C erhitzt, um als Zwischenprodukt ein Kondensationsprodukt zu erhalten, dann gemahlen bzw. anderweit mechanisch zerteilt und endlich unter Druck auf 300° C erhitzt. Oder man mischt Glimmerpulver mit dem Ester oder dem Zwischenprodukt in feinverteilter Form, formt die Masse unter Hitze und Druck.

Maschine zum Formen von Röhren, Schläuchen und dergleichen aus Kautschuk. Engl. Pat. Nr. 203 372 vom 31. Mai 1922 für Bertrams Ltd., Edinburgh und P. Whitehouse, Gravesend, Kent (veröff. 31. Oktober 1923). Die Maschine preßt das Material in die Form von Streifen und vereinigt diese längs ihrer Kanten miteinander zu geschlossenen Schläuchen, Röhren usw. Die Patentschrift enthält eine durch Abbildung erläuterte Beschreibung der Maschine.

Fabrikation getauchter Artikel. Engl. Pat. Nr. 201 601 vom 6. April 1922 für J. Jacques, London (veröff. 26. September 1923). Man taucht einen geeigneten Kern wiederholt in mit Ammoniak konservierten durchgeseihten Kautschukmilchsaft, trocknet den Film nach jeder Eintauchung im trocknen warmen Luftstrom und vulkanisiert in Chlorschwefeldampf oder durch Aufstreichen von Chlorschwefellösung oder durch Tauchen in geschmolzenen Schwefel oder dergleichen.

Matten, Abstreicher und dergleichen aus gummiertem Geflecht. Engl. Pat. Nr. 201 761 vom 31. Juli 1922 für J. Taylor, Golcar b. Huddersfield (veröff. 26. September 1923). Die Matte besteht aus Streifen, Fäden, Einlagen oder dergleichen aus Kautschuk oder Balata, die in Schleifenform gebracht werden. Die Schleifen bilden aufgeschnitten die reinigende Oberfläche. Als Zwischenlagen dienen Streifen aus Baumwolle, Jute, Hanf, die mit Kautschuklösung durchtränkt sind. Die Matten oder Abstreicher erhalten Aluminiumrahmen als Umfassung und werden mittels Schrauben oder dergleichen am Boden befestigt.

Vorrichtung an Kautschukwäschern. Engl. Pat. Nr. 201 775 vom 16. August 1922 für E. Pointon, Peterborough (veröff. 26. September 1923). Mit der Waschmaschine für Rohkautschuk ist ein Sandfänger derartig verbunden, daß die Vorrichtung flüssigkeitsdicht mit dem Waschtrog verbunden werden kann.

Kautschukpflasterblock. Engl. Pat. Nr. 201 861 vom 19. Februar 1923 für E. Clark, Rio de Janeiro (veröff. 26. September 1923). Der Pflasterblock besteht aus einem Eisenrahmen als Unterlage mit seitlichen und Endleisten, einer in Ausnehmungen der Eisenoberplatte greifenden Kautschukschicht, deren untere Seite Hartkautschuk bildet. Als Beispiel der Kautschukmasse für den Belag ist angegeben in Prozenten: 25 Kautschuk, 12½ Schwefel, etwa 20 Korkpulver und der Rest Füllmittel.

Vulkanisationsbeschleuniger. Engl. Pat. Nr. 201 912 vom 27. Juli 1923 für Pirelli & Co., Mailand (veröff. 26. September 1923). Als Beschleuniger dienen dreifachsubstituierte Thioharnstoffe, besonders Monoaryldialkylderivate, z. B. Phenyldimethyl-Harnstoff, sowie Monoaryl-alkylenderivate, z. B. Phenylpentamethylen-Harnstoff. Diese Stoffe werden durch Kondensation von Arylsulfocyanid mit einer sekundären aliphatischen oder alicyklischen Base hergestellt.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

8k. 3. G. 58 922. Dr.-Ing. Wilhelm Greinert, Hannover-Linden. Verfahren zum Gummieren von Faserstoffen. 19. April 1923.

39a. 8. O. 13 634. Dr.-Ing. Hans Odenwald, Hannover-Limmer. Verfahren zum Trocknen von gewaschenem Rohgummi. 3. April 1923.

39a. 8. O. 13 713. Dr.-Ing. Hans Odenwald, Hannover-Limmer. Walzwerk zum Waschen von Rohgummi. 28. Mai 1923.

39a. 10. B. 106 309. Albert Boecler, Malmö; Vertr.: Dr.-Ing. R. Specht, Pat.-Anw., Hamburg. Streichmaschine zur Herstellung von Gummiplatten oder Gummibändern. 19. August 1922.

47d. 9. B. 109 018. Dr.-Ing. Bertold Buxbaum, Charlottenburg, Königin-Luise-Straße 16. Rundriemenverbinder. 29. März 1923.

Zurücknahme der Anmeldung.

39b. B. 87 081. Verfahren, Azetylcellulose für sich oder im Gemisch mit Nitrocellulose oder Harzen weich bis gummiartig zu machen. 26. September 1921.

63e. V. 17 907. Vulkanisiervorrichtung. 11. Oktober 1923.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

30k. 3. 392 715. George Graham, Tompsburg, Südafrika; Vertr.: H. Neubart, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Spritze. 7. März 1922. G. 56 011.

39a. 10. 392 367. Albert Boecler, Malmö, Schweden; Vertr.: Dr.-Ing. R. Specht, Pat.-Anw., Hamburg. Vorrichtung zur Herstellung nahtloser Gummiwaren nach dem Tauchverfahren. 5. Februar 1921. B. 98 129.

39a. 10. 392 478. Harry Schmidt, Köln, Amsterdamer Straße 71. Gummistreichmaschine mit Vorrichtung zum Ausgleich elektrischer Ladungen. 14. Januar 1923. Sch. 66 880.

47f. 17. 392 436. The Bassick Manufacturing Company, Chicago, Ver. Staaten v. A.; Vertr.: Dipl.-Ing. G. Benjamin und Dipl.-Ing. H. F. Wertheimer, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Schlauchanschluß. 30. Juli 1920. V. 95 333.

63e. 6. 392 852. Anders John Ostberg, East St. Kilda b. Melbourne, Austral.; Vertr.: A. Kuhn, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Doppelwandiger Luftschlauch. 23. Juni 1922. O. 13 105. Australien 18. Juli 1921.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

3b. 864 648. Vorwerk & Sohn, Barmen. Gürtel aus Gummi. 21. Dez. 1923. V. 19 024.

3b. 864 835. Firma Carl Plaat, Köln-Nippes. Badehaube aus Gummihaut. 28. Juni 1923. P. 39 089.

3b. 864 836. Firma Carl Plaat, Köln-Nippes. Reisedeckenbezug aus Gummihaut. 28. Juni 1923. P. 39 093.

3b. 864 837. Firma Carl Plaat, Köln-Nippes. Schürze aus Gummihaut. 28. Juni 1923. P. 39 094.

3b. 864 838. Firma Carl Plaat, Köln-Nippes. Platten- bzw. bandförmiger Gegenstand aus Gummihaut. 2. Juli 1923. P. 39 119.

3b. 864 839. Firma Carl Plaat, Köln-Nippes. Mantel aus Gummihaut. 5. Juli 1923. P. 39 131.

3b. 864 841. Firma Carl Plaat, Köln-Nippes. Baderöckchen aus Gummihaut. 3. August 1923. P. 39 239.

3b. 864 842. Firma Carl Plaat, Köln-Nippes. Planschhöschen. 15. Aug. 1923. P. 39 278.

30d. 864 662. Franz Noetzel, Hamburg, Hasselbrookstraße 165. Gummisocke zum Schutze der Füße gegen Feuchtigkeit. 19. Januar 1924. N. 21 736.

30k. 865 338. Neumann & Cie., Köln. Spekulaspritze. 31. Januar 1924. N. 21 827.

39a. 864 428. Albert Boecler, Malmö, Schweden; Vertr.: Dr.-Ing. R. Specht, Pat.-Anw., Hamburg. Streichmaschine für Kautschuk oder dergl. mit einem zur Rückgewinnung des Lösungsmittels dienenden Kühlmantel. 21. Januar 1924. B. 104 968.

41c. 865 217. Fa. Carl Plaat, Köln-Nippes. Mütze oder Hut aus Gummihaut. 26. Juni 1923. P. 39 090.

47f. 864 721. Valli, Grosjean & Cie., Saarbrücken. Schlauchverbindung. 30. November 1923. V. 18 956.

47f. 865 277. Deutsche Packungs- und Asbest-Fabrik Max Zupp, Hannover-Hainholz. Rohrisolierung. 1. Februar 1924. D. 42 148.

71a. 864 459. Hans Lehmann, Leipzig, Lutherstraße 20. Gummiabsatz. 30. November 1923. L. 52 733.

71a. 864 639. Otto Kahlau, Berlin, Alt-Moabit 64 und Hans Peters, Hamburg, Volksdorfer Straße 2. Gummisohle. 14. Juli 1923. K. 94 876.

71a. 865 045. Kongo Gummi-Gesellschaft H. Chormann, Düsseldorf. Gummiabsatz. 17. Januar 1924. K. 96 188.

71a. 865 135. Walter Schulte, Lüdenscheid i. W. Gummiabsatzbefestigungsplatte. 10. Januar 1924. Sch. 78 955.

71a. 865 344. Paragummiwerk m. b. H., Köln-Deutz. Aus Gummi bestehender Strand- oder Badeschuh. 1. Februar 1924. P. 39 783.

77a. 865 234. Nordgummiwerke Akt.-Ges., Berlin. Gummiball. 22. Jan. 1924. N. 21 775.

Eingetragene Warenzeichen.

Nr. 309 174. **Trix Gummistrumpfband** für Gummiwarenfabrik Carl Plaat, Köln-Nippes, auf Gummistrumpfbänder.

Nr. 309 245. **Haguma** für Mittelland-Gummiwerke A.-G., Hannover-Linden, auf Gummiwaren aller Art.

Nr. 309 441. **Schindo** für Carl Schindler, Fabrikation und Vertrieb von Einlagesohlen aus Celluloid, Karlsruhe i. B., auf Einlagesohlen aus Celluloid.

Nr. 310 263. **Weikasan** für „Weika", Vereinigte Verbandstoff-Fabriken Weisweiler & Kalff, Akt.-Ges., Euskirchen, Rhld., auf unter anderem chemische Produkte für medizinische und hygienische Zwecke, Verbandstoffe, gesundheitliche Instrumente, Bandagen, Web- und Wirkstoffe.

Marktberichte.

8. März 1924.

Die Preise für Standardsorten, die sich in dieser Woche auf unter 1 sh 1 d gesenkt hatten, zogen in den letzten Tagen wieder ein wenig an. Die Londoner Schlußnotierungen lauteten: Standard Crepe und Smoked Sheets greifbar 1 sh $1^3/_8$ d, April-Juni 1 sh $1^5/_8$ d, Juli-September 1 sh $1^7/_8$ d bis 1 sh 2 d, Oktober-Dezember 1 sh $2^1/_4$ d, Fine hard Para greifbar $11^3/_4$ d. Die Londoner Vorräte veränderten sich, wie folgt (tons):

Woche bis	Abladungen	Ablieferungen	Stocks
16. Februar	1347	1997	56 537
23. Februar	335	133	56 739
1. März	694	1092	56 341;

bemerkenswert sind die sehr geringen Ankünfte in den beiden letzten Berichtswochen.

Die gesamte Rohgummieinfuhr der V. St. Nordamerikas belief sich nach den Berechnungen der Rubber Association of America im Januar auf 21 611 tons gegen 31 197 tons im Vorjahrsmonat, was einer Verringerung des Imports um ungefähr 31 Prozent entspricht. Nach neuesten Meldungen soll der amerikanische Verbrauch im letzten Vierteljahr von 1923 rund 63 600 tons betragen haben, d. h. 8000 tons mehr als im dritten Quartal. Für das ganze verflossene Jahr wird der Konsum auf 305 500 tons veranschlagt gegen 282 000 tons in 1922. Die amerikanische Kraftwagenerzeugung im Januar d. J. wird auf 341 000 Wagen geschätzt gegen 243 539 im Vorjahrsmonat und 303 143 im Dezember 1923. Die Nachfrage soll nach wie vor gut sein, besonders in bezug auf Lastwagen.

Die Gummiausfuhr von Britisch-Malaya betrug im Februar insgesamt 19 395 tons (davon 11 955 tons aus Britisch-Malaya selbst) gegen 23 848 (14 981) tons im Vormonat und 19 907 (15 818) tons im Februar 1923. Die Verladungen haben also im Vergleich zum Januar wesentlich abgenommen. Für die Nettoausfuhr von Britisch-Malaya in den beiden ersten Monaten ergibt sich die folgende Uebersicht (tons):

	1923	1924
Januar	18 513	14 981
Februar	15 818	11 955
	34 331	26 936.

Das würde für die Monate Januar und Februar zusammen eine Verringerung um etwa 21 Prozent bedeuten. Die Ankünfte aus fremden Gebieten stellten sich im Februar auf 7440 tons gegen 8867 tons im Januar und 7564 tons im Dezember.

Nach dem soeben von Berringer, Ohliger & Cia. em liq., Para, eingegangenen statistischen Bericht über die Borracha-, Caucho- und Balataausfuhr aus dem Amazonasgebiet im Jahre 1923 betrug (in kg) der Gesamtexport 21 985 038. Es gingen nach Nordamerika 12 030 860, davon 5 841 380 Fina, 790 538 Entrefina, 2 574 873 Sernamby, 2 362 214 Caucho, 461 855 Balata und nach Europa 9 954 178, davon 5 773 125 Fina, 458 021 Entrefina, 416 478 Sernamby, 1 901 199 Caucho, 1 405 355 Balata. Es wurden verschifft über Para 9 091 022, Manaos 10 826 126 und Iquitos 2 067 890. Die Gesamtausfuhr verteilte sich folgendermaßen: New York 11 834 169, Liverpool 4 196 241, Havre 2 804 996, Hamburg 2 442 464, London 290 096, Brasilien (Süd) 189 965, Antwerpen 128 492, Marseille 47 199, Rotterdam 21 110, Amsterdam 15 810, Buenos-Aires 6216, Genua 6120, Lissabon 1650 und Montevideo 510.

Die nachstehende Uebersicht unterrichtet über die Ausfuhr über Para, Manaos und Iquitos in den letzten fünf Jahren (in tons):

1919	38 470
1920	28 770
1921	19 400
1922	23 026
1923	21 985.

Großes Interesse verdient wieder der kürzlich erschienene, fünfzehn Seiten umfassende und auf Latexpapier gedruckte Jahresbericht von Symington & Sinclair, der die Gummilage mit Optimismus beurteilt und dies begründet. Wir bringen nachstehend die dort veröffentlichten Tabellen über Erzeugung und Verbrauch unter Einbeziehungen der Schätzungen für 1924 (in tons):

Welterzeugung:

	1922	1923	1924
Malaya	212 694	165 000	163 500
Ceylon	47 637	34 000	34 000
Niederländisch-Indien	99 856	131 000	150 000
Britisch-Indien	4 854	6 500	7 000
Britisch-Borneo	3 750	4 500	5 000
Indo-China	4 104	5 000	5 500
Sarawak	2 634	4 000	4 500
Andere Pflanzungsgebiete	4 000	5 000	5 500
Brasilien	21 735	21 500	24 000
Andere Wildgummigebiete	3 500	5 500	6 000
	404 764	382 000	405 000

Weltverbrauch:

	1922	1923	1924
V. St. Nordamerika	282 000	305 500	320 000
Vereinigtes Königreich	25 000	27 000	28 500
Frankreich	27 000	30 000	31 500
Italien	6 000	7 500	9 000
Spanien	3 000	3 000	3 000
Canada	9 000	14 000	16 000
Australien	3 000	3 000	3 000
Japan	16 000	12 000	14 000
Deutschland und Oesterreich	28 000	20 000	22 000
Rußland	3 000	5 000	6 000
Skandinavien	2 000	2 000	2 000
Belgien und Holland	2 000	3 000	3 000
Andere Länder	2 000	2 000	2 000
	408 000	434 000	460 000

Die Vorräte hätten nach Symington & Sinclair zu Ende 1923 betragen (in tons):

Singapore	20 500
Penang	3 000
Malaya	12 000
Ceylon	4 000
Niederländisch-Indien	10 000
Vereinigtes Königreich	69 000
V. St. Nordamerika (Fabrikanten)	57 000
V. St. Nordamerika (Händler)	20 000
Para und Manaos	2 000
Holland, Belgien usw.	2 500
Schwimmend	50 000
	250 000.

Das wäre weniger als der Weltverbrauch für sieben Monate; für das laufende Jahr rechnen die Genannten mit einem Rückgang auf 200 000 tons, d. h. auf eine für $5\frac{1}{2}$ Monate benötigte Versorgung. A. D.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 29. Februar 1924.

Der Markt eröffnete in fester Haltung und zu anziehenden Preisen wurden verschiedene Kontrakte für bald greifbare Ware, sowie März-April-Abladung vom Osten abgeschlossen. Im Verlauf der Woche gaben die Preise leicht nach, doch verkehrt der Markt in sehr stetiger Haltung unter großer Zurückhaltung der Verkäufer. Die starke statistische Position des Marktes und die mit Bestimmtheit auftretenden Gerüchte, daß die holländische Regierung die Zapfungseinschränkung gemäß dem Stevenson-Plan ebenfalls einführen will, verleihen dem Markt einen festen Unterton. Standard-Qualitäten sind nach wie vor knapp und für prompt greifbare Ware werden sehr hohe Preise gefordert. Der Osten hat infolge starker amerikanischer Käufe die Preise wieder heraufgesetzt und liegt wieder wesentlich über Londoner Parität.

Der Para-Markt ist hier ruhig aber stetig. Die Nachrichten aus Brasilien sind widersprechend. Es verlautet, daß Amerika einen großen Teil der Ernte aufgekauft habe und Aufträge für prompte Abladung zu $12\frac{5}{8}$ d abgelehnt worden seien.

Es notierten in der Berichtswoche:

I. Latex Crepe	1 sh 2 d	bis 1 sh $2\frac{3}{8}$ d
I. Ribbed Smoked Sheets	1 sh 2 d	bis 1 sh $2\frac{3}{8}$ d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	1 sh $1\frac{1}{4}$ d	bis 1 sh $1\frac{7}{8}$ d
Reine braune Crepe	1 sh $1\frac{1}{4}$ d	bis 1 sh $1\frac{5}{8}$ d
Etwas borkige braune Crepe	1 sh $0\frac{7}{8}$ d	bis 1 sh $1\frac{1}{8}$ d
Dunkle Crepe	1 sh $0\frac{7}{8}$ d	bis 1 sh $1\frac{1}{8}$ d
Hard cure fine Para	1 sh 0 d	bis 1 sh $0\frac{1}{4}$ d
Caucho Ball	0 sh $11\frac{1}{4}$ d	bis 0 sh $11\frac{1}{2}$ d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia	3 sh 6 d	bis 3 sh 8 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia	2 sh $11\frac{1}{2}$ d	bis 3 sh 2 d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	0 sh $10\frac{1}{4}$ d	bis 0 sh $10\frac{1}{2}$ d

* * *

Hamburg, den 7. März 1924.

Der Markt erfuhr in der vergangenen Woche infolge von Liquidationen der Märzpositionen am Londoner Terminmarkt einen scharfen Rückgang und vorübergehend wurden Standards bis auf $12\frac{3}{4}$ d gedrückt. Inzwischen scheinen die Liquidationen ihr Ende gefunden zu haben, der Markt ist wieder stetiger und schließt mit $13\frac{3}{8}$ d. Die Preise für mittlere Plantagensorten sind gegen die Vorwoche nur wenig niedriger, da die Verkäufer nicht gewillt sind, mit der effektiven Ware dem Rückgang auf dem Terminmarkt zu folgen. Gehandelt wurden unter anderen Standard Sheets, f. a. q. Sheets, abfallende Sheets, dicke Latex, dünne Latex, braune Crepe und Colombo und Singapore Blankets.

Der Paramarkt ist ruhig und wenig verändert. Es notierten in der Berichtswoche:

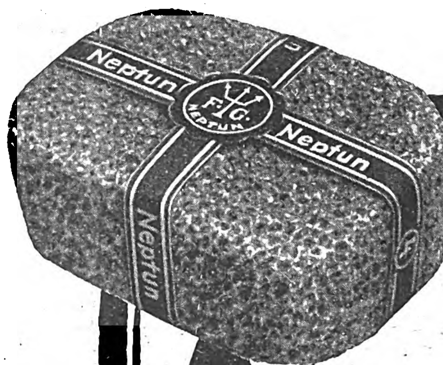
I. Latex Crepe	1 sh $1\frac{1}{2}$ d	bis 1 sh $2\frac{1}{4}$ d
I. Ribbed Smoked Sheets	1 sh $1\frac{1}{2}$ d	bis 1 sh $2\frac{1}{4}$ d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	1 sh 1 d	bis 1 sh $1\frac{3}{4}$ d
Reine braune Crepe	1 sh $0\frac{3}{4}$ d	bis 1 sh $1\frac{1}{4}$ d
Etwas borkige braune Crepe	1 sh $0\frac{5}{8}$ d	bis 1 sh $1\frac{1}{8}$ d
Dunkle Crepe	1 sh $0\frac{3}{4}$ d	bis 1 sh 1 d
Hard cure fine Para	1 sh	bis 1 sh $\frac{1}{4}$ d
Caucho Ball	0 sh 11 d	bis 0 sh $11\frac{1}{4}$ d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia	3 sh 6 d	bis 3 sh 8 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia	2 sh $11\frac{1}{2}$ d	bis 3 sh $1\frac{1}{2}$ d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	0 sh $10\frac{1}{4}$ d	bis 0 sh $10\frac{1}{2}$ d

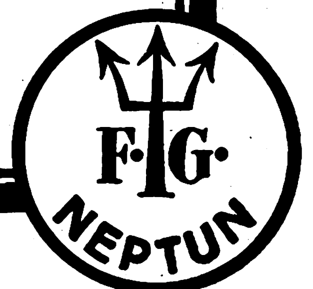
Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 6. März 1924.

In der letzten Februarwoche zeigten die Gummiwarenfabriken nur wenig Kauflust, auch das Angebot von Gummi war schwach; man wartete die Haltung der Importeure ab. Anfangs März kam rege Nachfrage nach Crepe für Gummisohlen, und lohnende Geschäfte wurden darin gemacht. In New York stiegen die Preise bis auf 26 Cents, fielen aber wieder auf $23\frac{3}{4}$ Cents; heute stehen sie auf $24\frac{5}{8}$ Cents für greifbare Sheets. Singapore meldet heute 1 sh $1\frac{5}{8}$ d für Sheets und 1 sh $1\frac{7}{8}$ d für Crepe cif. Anfangs März fielen in London die Preise, für manchen unverhofft, so daß nicht nur Nervosität sondern sogar Furcht vor geschäftlichen Zusammenbrüchen Platz griff. In New York stürzte sich die Börse wild auf die Gummivorräte, was natürlich den Gummimarkt beeinflußte und den Preisfall verursachte. Die amerikanischen Reifenfabriken wagen nicht, mit Voll-





dampf weiter zu arbeiten; der Absatzmarkt ist infolge der Konkurrenz schwieriger geworden. Zudem haben die Wünsche der Verbraucher sich geändert; kleine billige Reifen werden verlangt. Es könnte demnach geschehen, daß die bisher gefertigten Reifen in Mengen auf Lager bleiben. In der Fachpresse werden bereits die neuen Reifen angekündigt und die Maschinenfabriken zeigen schon die Formen für das neue Reifenmodell an. Auch in London ist man ängstlich geworden durch das Aufkommen der neuen Reifen. Unser Außenhandel macht sich gut, trotz des schwankenden Geldwertes, zum Teil, weil Deutschland mehr auf Anschaffung von Waren Wert legt als auf Ansammlung von Geld. In London war der Markt in Pflanzungskautschuk fester. Crepe greifbar 1 sh 1 d bis 1 sh 1¼ d, April 1 sh 1¼ d bis 1 sh 1⅜ d, April-Juni 1 sh 1¼ d bis 1 sh 1½ d, Juli-September 1 sh 1⅝ d bis 1 sh 2 d, Oktober-Dezember 1 sh 2 d bis 1 sh 2⅜ d. Ribbed smoked sheet greifbar 1 sh 1 d bis 1 sh 1¼ d, April 1 sh 1⅛ d bis 1 sh 1⅜ d, April-Juni 1 sh 1¼ d bis 1 sh 1½ d, Juli-September 1 sh 1⅝ d bis 1 sh 2 d, Oktober-Dezember 1 sh 2 d bis 1 sh 2⅜ d. Paramarkt lebhafter. Hard fine greifbar 11¾ d, April-Mai ebenso, Mai-Juni 1 sh. Soft fine greifbar 10¾ d, April-Mai ebenso, Mai-Juni 11 d. (Die Preise verstehen sich ab Lager London; es sind also die Londoner Kosten, Fracht und Versicherung dazu zu schlagen).

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, 29. Februar 1924.

Obwohl der Terminmarkt und der Handel in Lokoware still waren, haben Produzenten für Verschiffung vom Osten auch über ganz 1925 verschiedene Kontrakte abgeschlossen.

Nach nur kleinen Schwankungen sind die Preise ein wenig niedriger, wie folgt: Hevea Crepe —,73 fl., Sheets —,72½ fl. loko; Hevea Crepe —,74 fl., Sheets —,74 fl. April-Juni; Hevea Crepe —,75 fl., Sheets —,75 fl. Juli-September.

* * *

Amsterdam, den 7. März 1924.

In dieser Woche war der Markt plötzlich sehr bewegt mit sehr starken Schwankungen. Zuerst fiel der Preis, und zwar am Mittwoch, bedeutend, aber schon gleich darauf folgte eine schnelle Besserung. Es wurde ziemlich viel gemacht für verschiedene Lieferungen. Die niedrigsten Preise waren 68½ für loko und 71½ für Juli-September.

Der Schluß ist fest zu folgenden Preisen: Hevea Crepe —,71½ fl., Sheets —,70½ fl., loko; Hevea Crepe —,72½ fl., Sheets —,72 fl., April-Juni; Hevea Crepe —,73½ fl., Sheets —,73½ fl., Juli-September; Hevea Crepe —,74½ fl., Sheets —,74½ fl., Oktober-Dezember.

Joosten & Janssen.

Paraffin, Ceresin, Wachs.

Hamburg, den 8. März 1924.

Im Verlauf der letzten Berichtswochen zeigte die Preisentwicklung auf dem Wachsmarkte eine weiter steigende Kurve, trotzdem das Geschäft schon mit Hinsicht auf die allgemeine angespannte Geldlage sich nur in ruhigen Bahnen bewegte. Nach vorliegenden Meldungen der Produktionsländer muß nach wie vor mit fester Tendenz des Marktes gerechnet werden.

Paraffin. Das Geschäft ist bei festen Preisen im allgemeinen ruhig und ist zurzeit Lokoware infolge neuer Zufuhren um ein Geringes mehr im Markt.

Ceresin ist gut gefragt; die Notierungen ziehen stark an.

Japanwachs ist ohne Bewegung.

Karnaubawachs. Die feste Lage des Marktes hat in den letzten zwei Wochen zu sprunghaften Preissteigerungen geführt und stellen sich heute die Notierungen für Loko- als auch Abladungspartien um 20 bis 25 Prozent höher.

Montanwachs ist unverändert.

Ich notiere heute freibleibend: Paraffin, weiß amerik. in Taf., 50/52° 14,— $ per 100 kg; Paraffinschuppen, weiß amerik., 50/52° 13,— $ per 100 kg; Paraffinschuppen, gelb amerik., 50/52° 12,50 $ per 100 kg; Ceresin, naturgelb, 54/56° 18,75 $ per 100 kg; Ceresin, weiß, 54/56° 19,50 $ per 100 kg; Japanwachs, eine der drei ersten Marken 90 sh per cwt.; Karnaubawachs, fettgrau 125 sh per cwt.; Karnaubawachs, courantgrau 122 sh per cwt.; Montanwachs, roh, erste Marke 50,— Goldmark per 100 kg, alles ab Lager Hamburg, unverzollt, Ceresin und Montanwachs verzollt, brutto für netto, inkl. Verpackung. Der Zoll für Paraffin und Karnaubawachs beträgt 0,10 Goldmark und für Japanwachs 0,15 Goldmark.

Vaseline. Der Markt ist lebhaft. Trotz weiter steigender Preise für Rohmaterialien habe ich vorerst von Erhöhungen Abstand genommen und notiere noch freibleibend: Vaseline, technisch hellgelb, garantiert harz- und säurefrei 10,50 $; Vaseline, technisch braun, garantiert harz- und säurefrei 10,10 $ per 100 kg netto, inkl. Faß, verzollt ab Lager Hamburg.

Bericht der Firma Willy L. Wolff.

Doppelheft 25 u. 26. Berlin, den 28. März 1924. 38. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen

Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE“

BEZUGSPREIS vierteljährl. G.-M. 4, bei Postbezug monatl. G.-M. 1,40. Oesterreich u. Ausland besondere Vereinbarung. Erscheint wöchentlich Freitags.

Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband erfolgt nur auf besonderen Wunsch gegen Berechnung des Portos.

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf. — Begründet von Th. Gampe.

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36.

Anzeigen die 7gespalt. Millimeter-Zeile oder deren Raum Goldmark 0,10. .. Bei Wiederholungen Rabatt. ..

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“ befindet sich: Berlin SW19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonto der „Gummi-Zeitung“ Berlin Nr. 809 Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Bankkonto: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38/39.

Außenhandel der deutschen Kautschukindustrie im Januar 1924.

Die Einfuhr von Kautschukwaren machte im Januar 1924 557 Doppelzentner aus gegen 333 Doppelzentner im Januar 1923. Davon entfielen auf Weichkautschukwaren 554 (1923 305) und auf Hartkautschuk und Hartkautschukwaren 3 (1923 28) Doppelzentner. Die Ausfuhr ergab im Januar 1924 12 734 (1923 14 327) Doppelzentner. An Weichkautschukwaren wurden 11 991 (1923 13 559) Doppelzentner ausgeführt, an Hartkautschuk und Hartkautschukwaren 743 (1923 768) Doppelzentner.

Händler-Verband für Gummi-, Asbest- und technische Bedarfsartikel E. V.

Der Händlerverband für Gummi-, Asbest- und technische Bedarfsartikel, e. V., hat seine Geschäftsstelle von Berlin nach Leipzig, Zeitzer Straße 14, III, verlegt. Als Geschäftsführer ist Herr Rechtsanwalt Dr. Zöphel verpflichtet. Alle Korrespondenzen, die für den Händler-Verband für Gummi-, Asbest- und technische Bedarfsartikel e. V. bestimmt sind, sind dorthin zu richten.

Arbeitsmarkt und Wirtschaftslage Februar-März 1924

(nach amtlichen Berichten).

Im ganzen hat sich die Lage der deutschen Industrie im Februar und Anfang März weiterhin etwas gebessert. Der Absatz nach dem Ausland läßt noch keine durchgreifende Besserung erkennen. Die Kaufkraft des Inlandes weist — nach langem Tiefstand — für die meisten Gewerbezweige eine mäßige Zunahme auf, doch hat die Kaufkraft der Landwirtschaft eher abgenommen und die der Beamtenschaft sich nicht gehoben. Im allgemeinen handelt es sich um Bestellungen seitens des Handels, der vielfach in kurzfristigen Aufträgen Eindeckungen vornimmt, da im Verlaufe der letzten Monate die Lager der Wiederergänzung bedürftig geworden sind. Häufig haben auch Notverkäufe stattgefunden, zu denen sich Fabrikanten und Handeltreibende genötigt sehen, um Betriebsmittel flüssig zu machen. Stärkere Arbeitsanspannungen finden an den Kreditschwierigkeiten starke Hemmung. Die Rentenmarkeinlagen bei den Banken stehen weit zurück im Verhältnis zur Nachfrage nach Kredit. Die hohen Zinssätze, die die Industrie zahlen muß, erschweren es ihr, beim Vertragsabschluß langfristige Ziele zuzugestehen. 1544 an das Reichsarbeitsblatt berichtende Einzelfirmen beschäftigten am 15. Februar 906 354 Arbeiter und Angestellte, dem 15. Januar gegenüber hatten sie den Personalbestand um etwas über 13 000 oder 1,4 Prozent verringert. Der Geschäftsgang der Betriebe wird für 18 Proz. der Beschäftigten (im Vormonat 13 Proz.) als gut, für 21 Proz. (im Vormonat 18 Proz.) als befriedigend und für 61 Proz. (im Vormonat 69 Proz.) als ungenügend bezeichnet. Die Besserung des Geschäftsganges ist daher nicht unerheblich, wenn sie auch im Vergleich zum Vorjahr noch einen wesentlich schlechteren Stand aufweist. Bei den berichtenden Betrieben gehörten im Februar des Vorjahres 26 Prozent der Beschäftigten Unternehmungen mit gutem Geschäftsgang an; befriedigend war die Lage für 42 Prozent und schlecht für 26 Proz. (für 6 Proz. ist eine nähere Beurteilung des Beschäftigungsgrades im Vorjahr nicht gegeben worden). — Die Gummi-Industrie hat in den letzten Wochen eine deutliche Besserung erfahren; die Lage der Industrie ist aber im allgemeinen immer noch ziemlich unbefriedigend. Die Zahl der Arbeitskräfte wurde erhöht. Die Arbeitszeit wurde weiter ausgedehnt, da Aufträge reichlicher eingingen. — Im Kraftwagenbau ist die Beschäftigung vielfach reger, so in Pommern, Schleswig-Holstein, Thüringen, auch in Hessen, Oldenburg und Nürnberg. Insbesondere in der Kleinautoindustrie ist infolge von Preisabbau seitens der Rohmateriallieferanten eine Besserung eingetreten. — Bei der Fahrradindustrie waren Beschäftigungsgrad und Auftragseingang für Februar nicht einheitlich. Die Beschäftigung schwankte zwischen befriedigend und völlig ungenügend; bei einzelnen Firmen ist eine gewisse Besserung infolge der Preisherabsetzung, bei dem größeren Teil der Firmen aber noch unveränderte Lage festzustellen. Im besetzten Gebiet machte sich Produktionsbehinderung durch Fehlen von Roh- und Hilfsstoffen bemerkbar.

Deutschlands Kautschukwirtschaft im Jahre 1923.

Das erste Märzheft der vom Statistischen Reichsamt herausgegebenen Zeitschrift „Wirtschaft und Statistik" enthält in einem Artikel über den deutschen Außenhandel im Jahre 1923 auch Mitteilungen über die Kautschukwirtschaft, die, kennzeichnend für die allgemeine wirtschaftliche Lage Deutschlands im vergangenen Jahre, für die Kautschukindustrie wertvoll sind. Das vielen Industrien in 1923 gemeinsame Merkmal besteht in einem Sinken der Rohstoffeinfuhr bei einem geringeren Sinken oder auch mehr oder weniger großem Steigen der Ausfuhr an Fertigwaren, also in einem Aufbrauchen von Rohstoffvorräten. Dieses Moment ist in der Kautschukindustrie besonders in Erscheinung getreten. Während in 1923 die Ausfuhr von Kautschukwaren, die allerdings noch weit hinter der von 1913 zurücksteht, gegenüber der von 1922 nicht unwesentlich gestiegen ist, ist gleichzeitig die Rohstoffeinfuhr unter den Stand von 1913 gesunken. Dabei ist aller Wahrscheinlichkeit nach der Inlandsverbrauch gegenüber 1913 infolge der Vergrößerung der Zahl der Automobile, der Vergrößerung der Weltproduktion von Rohkautschuk, des Rückganges der Rohkautschukpreise und anderem gestiegen. Eine zweite Erscheinung, die Beachtung verdient, ist die sich weiterhin aus der Ausfuhrstatistik ergebende, daß die Ausfuhrsteigerung in erster Linie von der gröberen Ware ausgeht. Man kann dies leicht durch eine Bewertung der Ausfuhr im Jahre 1922 und 1923 mit gleichbleibenden Preisen, z. B. den Vorkriegspreisen, also durch einen Mengenvergleich in „gewogener Form" feststellen. Das Resultat ist eine Steigerung der Ausfuhr gewichtsmäßig um zirka 59 Prozent, wertmäßig aber nur um zirka 26 Prozent. Näheres ist aus der folgenden Tabelle zu ersehen:

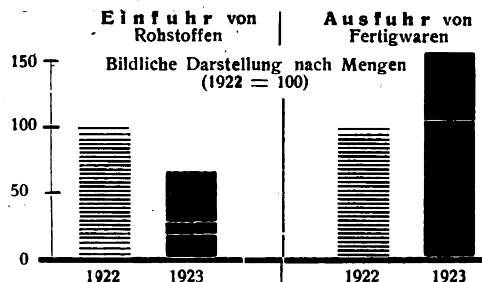
Kautschuk, Guttapercha, Balata, Kautschukabfälle und Waren daraus. (In der Einfuhr hauptsächlich Rohstoffe; in der Ausfuhr hauptsächlich Fertigwaren).

	Einfuhr		Ausfuhr	
Jahr	1000 dz	1000 G.-M.*)	1000 dz	1000 G.-M.*)
1923	226,08	124 868	19,08	6 073
1922	334,38	184 600	12,08	4 822
1913	283,61	146 127	97,33	27 691

	Einfuhrüberschuß	
	1000 dz	1000 G.-M.*)
1923	207,00	118 795
1922	322,30	179 778
1913	186,28	118 436

*) Auf der Grundlage der Vorkriegswerte.

Kautschuk usw. und Waren daraus



Die neue Goldmark-Preisliste der Asbest-Konvention.

Etwas lange hat die neue Goldmarkpreisliste auf sich warten lassen und ihrem Erscheinen ist seitens der Händlerschaft mit begreiflicher Ungeduld entgegengesehen worden. Schon seit Ende vorigen Jahres war auch für Asbestfabrikate die Goldmarkberechnung offiziell eingeführt worden und es war ein etwas umständliches Verfahren, daß die Umrechnung der Einheitsmarkpreise aus der alten Preisliste immer erst an Hand des Schlüssels $\frac{\text{„Einheitsmark} \times 4{,}20\text{"}}{1000}$ vorgenommen werden mußte. Nicht selten sind dabei Irrtümer unterlaufen, da für die einzelnen Warenkategorien auch noch besondere Aufschläge berücksichtigt werden mußten und man war bereits etwas verwöhnt, da andere Branchen schon längere Zeit mit übersichtlichen Goldmarklisten auf den Plan getreten waren.

Mit Wirkung ab 17. März 1924 sind die neuen Konventionspreise in Kraft getreten. Für die bis zu diesem Tage noch nicht erledigten Aufträge ist die Berechnung zu den neuen Preisen freigegeben, was praktisch gleichbedeutend ist mit der Berechnung aller alten Aufträge zu neuen Preisen. Andererseits ist eine Rückwirkung auf bereits erledigte Aufträge und damit eine nachträgliche Ermäßigung in jeder Form untersagt. Bei der präzisen Fassung der Konventionsbestimmungen wäre es also aussichtslos, von den Lieferanten nachträgliche Gutschriften zu fordern, da solche mit Rücksicht auf drohende Konventionalstrafen unbedingt abgelehnt werden müßten und nur zu gegenseitiger Verärgerung führen würden. Es ist anzuerkennen, daß die neuen Preise für alle unerledigten Aufträge zur Anwendung kommen, obgleich in früheren Fällen Preiserhöhungen nur für solche Bestellungen gefordert worden sind, die nach einem Inkrafttreten höherer Preise erteilt waren, während am Stichtag noch unerledigte Aufträge noch zu den billigeren Preisen ausgeführt wurden.

Es ist besonders zu begrüßen, daß auch die Asbestkonvention der zeitgemäßen Forderung nach einem Preisabbau Rechnung getragen hat. Unverändert sehen wir lediglich die Preise für Asbestplatten und daraus gefertigter Ringe und Dichtungen. Obwohl gerade in diesem Artikel die Konkurrenz der Außenseiter sehr lebhaft ist, hat man davon abgesehen, die Plattenpreise herabzusetzen. Einerseits dürfte dies wohl darauf zurückzuführen sein, daß dieser Artikel mit besonders hohen Unkosten belastet ist, so daß eine Preisermäßigung nur auf Kosten der Qualität möglich gewesen wäre. Andererseits wollte man aber offenbar an der guten Qualität der Konventionsware festhalten, da minderwertige Sorten, die zu entsprechend billigeren Preisen geliefert werden könnten, ihren eigentlichen Zweck als Asbestplatten verfehlen. Bei den neuen Preisen für Ringe usw. fällt auf, daß schon für die Stärken ab 4 mm aufwärts ein höherer Preis in Anrechnung kommt, während bisher Ringe von 2 bis 6 mm zum gleichen Preis berechnet wurden. Dies ist wohl dadurch zu erklären, daß die Stärken zwischen 4 und 6 mm ebenfalls ziemlich ungängig sind, so daß der beim Ausschneiden entstehende Abfall nur selten anderweitige Verwendung finden kann.

Trockene Asbestfabrikate, wie Garne, Geflechte, Gewebe usw. zeigen einen Preisabbau von zirka 10 bis 15 Prozent für die handelsreine Qualität. Chemisch reine Fabrikate sind sogar um zirka 30 Prozent ermäßigt. Der stärkere Preisabbau für letztere Qualität gegenüber der Handelsware ist offenbar dadurch zu erklären, daß die Preise für Rohbaumwolle gegenüber der Vorkriegszeit außergewöhnlich hoch sind. Handelsreine Asbestfäden werden mit einem entsprechenden Zusatz von Rohbaumwolle gesponnen, der die Verwendung auch von kürzerer Asbestfaser gestattet, ohne die Spinnfähigkeit und Haltbarkeit des Fadenmaterials zu beeinträchtigen. Durch die hohen Baumwollpreise ist aber dieser verbilligende Faktor zu einem beträchtlichen Teil ausgeschaltet, so daß die Preisspanne zwischen handelsreiner und chemisch reiner Ware, für welch letztere bekanntlich nur ein besonders gutes und langfaseriges Rohasbestmaterial verarbeitet werden kann, sich entsprechend verringern mußte.

Für Asbest-Kautschukfabrikate sehen wir die Preise durchschnittlich um zirka 10 Prozent ermäßigt, während die Aufschläge für Ringe unverändert geblieben sind. Die Notierungen für Rohgummi sind außerordentlich hoch und die Benzinpreise zeigen in der letzten Zeit eine jähe Tendenz nach oben, so daß es fraglich geworden ist, ob nicht schon in kurzer Zeit mit einer entsprechenden neuen Preiserhöhung für Asbest-Kautschukfabrikate zu rechnen ist. Asbest-Isolierschnüre zeigen in den verschiedenen Konfektionen Preisrückgänge von zirka 15 bis 25 Proz. und die Preise für Asbestkleidungsstücke konnten um zirka 15 Prozent durchschnittlich abgebaut werden.

Gleichzeitig mit der neuen Goldmarkpreisliste sind auch die Allgemeinen Verkaufsvorschriften der Konvention deutscher Asbestfabriken in neuer Fassung vom 17. März 1924 zur Verteilung an die Reversteilnehmer gelangt. Außer der zeitgemäßen Abänderung der Zahlungsbedingungen und der Preisberechnungsbestimmungen sind einschneidende Veränderungen gegenüber der alten Fassung nicht zu verzeichnen.

Die Bonussätze für das Jahr 1924 wurden wie folgt festgesetzt:

Bei einem Nettojahresumsatz von mehr als	25 000	Gmk.	2 %
	50 000	„	3 %
	75 000	„	4 %
	100 000	„	6 %
	200 000	„	8 %

Leider muß festgestellt werden, daß diese Umsatzbeträge mit den praktischen Bedürfnissen des technischen Handels sich in keiner Weise vereinbaren lassen. Es scheint, als ob man sich bei der Aufstellung dieser hohen Umsatzziffern von den Einwirkungen der großen Zahlen aus der Inflationszeit noch nicht ganz frei gemacht hatte, da bei derart hohen Goldmarkbeträgen nur wenige Händler in den Genuß von Umsatzbonus gelangen dürften. Ein Jahresumsatz von 25 000 Goldmark, das heißt mehr als 2000 Goldmark monatlich, wird auch von bedeutenden Händlern nicht allzu häufig erzielt werden können und ein Jahresumsatz von 200 000 Goldmark dürfte auch dann kaum zu erreichen sein, wenn ein Händler selbst die größten Verbraucher zu seinen dauernden Abnehmern zählt. Wenn die Gewährung von Umsatzbonus überhaupt eine praktische Bedeutung haben und dem Händler Anreiz zu gesteigerter Absatzbemühung geben soll, dann müssen die Umsatzsummen unbedingt so festgesetzt werden, daß nicht nur die Erreichung des Mindestbonus, sondern auch das Erzielen des höchsten Bonussatzes in den Bereich der Möglichkeit gerückt wird. Dem Vernehmen nach sollen auch bereits Erwägungen im Gange sein, die eine den praktischen Bedürfnissen entsprechende Herabsetzung der Umsatzgrenzen zum Ziele haben und es ist zu hoffen, daß die Bonusfrage eine Regelung finden wird, die den berechtigten Erwartungen der Reversteilnehmer Rechnung trägt.

Der Händlerrabatt auf die Konventionspreise ist nach wie vor auf 15 Prozent festgesetzt, obwohl von seiten der Reversteilnehmer wiederholt darauf hingewiesen worden ist, daß dieser Nutzen namentlich bei kleinen Aufträgen vollständig unzulänglich ist. Es ist aber zu berücksichtigen, daß die Preisgestaltung der Konvention einer ständigen Kontrolle durch die Preisprüfungsstelle des Reichswirtschaftsministeriums unterworfen ist. Der Händlernutzen von 15 Prozent ist seitens des Ministeriums als ausreichend befunden worden und wiederholte Bemühungen um eine angemessene Erhöhung haben bisher keine Berücksichtung gefunden. Andererseits ist aber auch zu beachten, daß die Konventionspreise nur Mindestpreise darstellen, die nicht unterboten werden dürfen. Dem Händler steht es aber frei, auch zu höheren Preisen zu verkaufen und namentlich bei kleinen Aufträgen, die verhältnismäßig hohe Unkosten verursachen, wird es kaum schwer fallen, entsprechend bessere Preise herauszuholen. Das Reichswirtschaftsministerium wird sich aber der Notwendigkeit einer Erhöhung des Händlernutzens auf die Dauer nicht verschließen können, wenn durch Vorlage eines beweiskräftigen Zahlenmaterials die Unzulänglichkeit eines Bruttoverdienstes von nur 15 Prozent überzeugend nachgewiesen werden kann. Eingaben oder Bemühungen einzelner Händlerfirmen wären aber zwecklos und würden erfahrungsgemäß unberücksichtigt bleiben, da das Reichswirtschaftsministerium mit Einzelfirmen nicht verhandelt, sondern grundsätzlich nur mit den Vertretern der zuständigen wirtschaftlichen Interessentenverbände. Als die Interessenvertretung der technischen Händler würde es demnach dem Händlerverband für Gummi-, Asbest- und technische Bedarfsartikel E. V. obliegen, sich für eine notwendige Erhöhung des Händlerrabattes an maßgebender Stelle einzusetzen. Der Einfluß jeder Organisation ist aber in erster Linie abhängig von der Zahl der Mitglieder, die hinter ihr steht. Je geschlossener die Händlerschaft zur Vertretung ihrer wirtschaftlichen Interessen zusammenhält, umso stärker wird auch der Einfluß sein, den sie durch ihre Organisation auszuüben vermag. Sn.

Die Bewertung des Betriebsvermögens.

Die Unklarheit, die lange Zeit hindurch über die Bewertungsgrundsätze für das Betriebsvermögen geherrscht hat, ist nun endlich behoben. In einer Verordnung vom 8. März betreffend Durchführungsbestimmungen für die Vermögenssteuer 1924 und in einem Runderlaß vom 18. März hat der Reichsminister der Finanzen Richtlinien erlassen, die für die Bewertung des Betriebsvermögens in der Vermögenssteuerbilanz maßgebend sind und die in Abweichung von den Bestimmungen des Vermögenssteuergesetzes und der Reichsabgabenordnung für die Veranlagung im Kalenderjahr 1924 Anwendung finden sollen. Wegen der außerordentlichen Wichtigkeit, die diese Bestimmungen für jeden Gewerbetreibenden haben und wegen des großen Unterschiedes zwischen diesen Bewertungsgrundsätzen und denen des Vorjahres wollen wir im folgenden das Wesentlichste aus diesen Bestimmungen herausgreifen und erläutern, um unseren Lesern einige Anhaltspunkte bei der Aufstellung ihrer Vermögenssteuerbilanzen zu geben. Bei der

Bewertung des Anlagekapitals

ist zunächst davon auszugehen, daß als Anlagekapital alle diejenigen Gegenstände anzusehen sind, die dauernd dem Betrieb gewidmet werden und dem Betriebsinhaber gehören, wie z. B. Gebäude, Grundstücke, Maschinen, Patente usw. Insofern weichen die Bestimmungen in nichts von den früheren ab, insbesondere nicht von denen des Vermögenssteuergesetzes über den Begriff des Anlagekapitals. Lediglich die Vorschriften für die Bewertung sind andere geworden. Sie weichen von denen des Handelsgesetzbuches, insbesondere des § 261, erheblich ab und bestimmen, daß das Anlagekapital ohne Zu- oder Abschlag mit dem Preise zu bewerten ist, der Ende 1913 zur Anschaffung oder Herstellung eines entsprechenden neuen Gegenstandes aufzuwenden gewesen wäre. Die etwas komplizierten Vorschriften des Vermögenssteuergesetzes, daß das Anlagekapital mit dem Anschaffungs- und Herstellungspreis oder mit dem „gemeinen Wert" bzw. mit dem jeweils höheren Wert anzusetzen ist, sind demnach in Wegfall gekommen. Von dem für Ende 1913 festgestellten Wert bzw. Preis sind dann für die in der Zeit von der tatsächlichen Anschaffung oder Herstellung bis zum 31. Dez. 1923 eingetretene Abnutzung angemessene Beträge abzusetzen, wobei die Lebensdauer der Gegenstände eine entsprechende Berücksichtigung finden muß. Das heißt also, wenn zum Beispiel eine Maschine Anfang 1918 angeschafft worden ist und ihr Preis Ende 1913 5000 M betragen hat, so kann bei einer Lebensdauer von 10 Jahren die Maschine mit 5000 M — 3000 M = 2000 M in die Bilanz eingesetzt werden. Tritt nun aber der Fall ein, daß bei einem Gegenstand des Anlagekapitals der Preis von Ende Dezember 1913 nicht zu ermitteln ist, weil vielleicht Gegenstände der betreffenden Art in jenem Jahre noch nicht vorhanden waren, so ist der Preis anhand von Gegenständen ähnlicher Art zu schätzen. Ist jedoch auch auf diese Weise der Preis für Ende Dezember 1913 nicht zu ermitteln, so treten an dessen Stelle allgemein Dreiviertel des in Goldmark berechneten Preises, der bei einer Anschaffung oder Herstellung des Gegenstandes am 31. Dezember 1923 aufzuwenden gewesen wäre.

Außer den hier angedeuteten Abschreibungen für Abnutzung sind andere Abschreibungen, z. B. wegen Wertminderung usw. im allgemeinen unzulässig. Lediglich in solchen Fällen, in denen durch außergewöhnliche Verhältnisse über den Rahmen der gewöhnlichen Abnutzung hinaus Gegenstände des Anlagekapitals dauernd entwertet worden sind, (wie z. B. Veralten einer Maschine infolge neuer Erfindungen usw.) können höhere Abschreibungen gemacht werden, bzw. kann die Bewertung auf anderer als der oben angegebenen Grundlage erfolgen. Maßgebend hierfür ist dann der Wert bzw. Preis, der bei einer Veräußerung des Gegenstandes am 31. Dezember 1923 normalerweise noch zu erzielen gewesen wäre. Ausgenommen sind selbstverständlich diejenigen Anlagen, die infolge der gegenwärtigen allgemeinen Wirtschaftslage nicht oder nicht voll im Betrieb sind. Für sie finden die oben erwähnten Bestimmungen über die allgemeinen Abschreibungen wegen Abnutzung im Sinne des § 31 Abs. 2 der Durchführungsbestimmungen zu dem Artikel 2 der zweiten Steuernotverordnung entsprechende Anwendung. Was nun die

Bewertung des Betriebskapitals

anbetrifft, so gelten nach den Bestimmungen des Vermögenssteuergesetzes und des Artikels 2 der zweiten Steuernotverordnung als Betriebskapital alle diejenigen Betriebsmittel, die fortlaufend dem Gebrauch, dem Wechseln oder der Formenveränderung dienen, also vor allem Rohstoffe, Halb- und Fertigfabrikate, Waren, Guthaben, Devisen, Forderungen, Wertpapiere usw. Von diesen Betriebsmitteln sind die Vorräte an Rohstoffen, Halb- und Fertigfabrikaten, sowie an Waren mit dem

Preis zu bewerten, der von dem Steuerpflichtigen am 31. Dezember 1923 zur Anschaffung oder Herstellung der Gegenstände aufzuwenden gewesen wäre, es sei denn, daß der Wert der Gegenstände zur Zeit des Beginns der allgemeinen Steuererklärungsfrist, also zum 1. April 1924, niedriger ist, als am 31. Dezember 1923. Um der Gefahr der Ueberbewertung zu entgehen, kann nämlich in diesem Falle der Wert zum 1. April in die Steuerbilanz eingesetzt werden, nicht aber der Wert zu einem Zeitpunkt, der zwischen dem 31. Dezember und dem 1. April liegt und an dem der Wert der Gegenstände vielleicht noch geringer war, als zu Beginn der Steuererklärungsfrist. Berücksichtigt muß dabei außerdem noch werden, daß die Steuerpflichtigen nur die Preise zugrunde legen, die sie nach Art ihres Betriebes aufzuwenden hätten, also die Hersteller nur den Herstellerpreis, die Großhändler nur den Großhandelspreis, die Zwischenhändler nur den Zwischenhandelspreis und die Kleinhändler nur den Kleinhandelspreis. Da sich jedoch weder in der zweiten Steuernotverordnung noch in den Erläuterungen dazu eine Bestimmung findet, wonach die Gegenstände des Betriebskapitals einheitlich, entweder nach dem Wert und Preis am 31. Dezember oder am 1. April angesetzt werden müssen, also ein gleicher Bewertungsstichtag nicht in Frage kommt, so darf demnach ein Teil der Vorräte mit dem Wert am 31. Dezember, ein anderer mit dem vom 1. April angesetzt werden, je nachdem welcher Wert niedriger ist.

Die zum Betriebskapital außerdem noch gehörenden Wertpapiere, Forderungen, Guthaben, sowie die Schulden werden nach den Bestimmungen bewertet, die für die

Bewertung des sonstigen Betriebsvermögens

maßgebend und vorgesehen sind. Und zwar sind Wertpapiere mit dem Steuerkurswert (vergl. den amtlichen Steuerkurszettel) oder dem ermittelten Verkaufswert am 31. Dezember 1923 zu bewerten, ohne daß ein Dividendenabschlag im Sinne des § 142 der Reichsabgabenordnung gemacht werden darf. Soweit jedoch für junge Aktien, Schutzstammaktien, Vorzugsaktien und Genußscheine weder Steuerkurswerte festgesetzt sind, noch Verkaufswerte bestehen, gilt folgendes:

a) junge Aktien sind mit 90 Prozent des Steuerkurswertes oder Verkaufswertes der alten Aktien anzusetzen;
b) Schutzstamm-Aktien sind wie die gewöhnlichen Stammaktien zu bewerten;
c) Vorzugsaktien sind mit 10 Prozent des Steuerkurs- bzw. Verkaufswertes der gewöhnlichen Stammaktien, multipliziert mit dem Vielfachen des Stimmrechts zu bewerten, das die Vorzugsaktien den Stammaktien gegenüber besitzen;
d) Genußscheine sind ebenfalls mit 10 Prozent des Steuerkurs- bzw. Verkaufswertes der Stammaktien zu bewerten.

Auf ausländische Wertpapiere finden diese Bestimmungen entsprechende Anwendung. Auch sie sind mit dem Steuerkurs- bzw. Verkaufswert am 31. Dezember 1923 einzusetzen, wobei die Umrechnung von der ausländischen in die inländische Währung nach dem Mittelkurs für Auszahlungen am 31. Dezember zu erfolgen hat. Forderungen sind nach dem Nennwert zu bewerten, auch dann, wenn auf Reichsmark lautende Forderungen aus früherer Zeit weder durch Vereinbarung, noch durch rechtskräftige Entscheidung aufgewertet worden sind. In diesem Falle hat die Umrechnung des Papiermarknennbetrages in Goldmark zu erfolgen, auch soweit eine Aufwertung nach dem § 38 der dritten Steuernotverordnung in Frage kommt. Guthaben sind — sofern es sich nicht um Gold- oder Silbermünzen handelt, die mit dem Metallwert am 31. Dezember anzusetzen sind — mit dem Nennwert zu bewerten und, soweit sie auf Papiermark lauten, nach ihrem Papiermarknennbetrag in Goldmark umzurechnen. Für die Bewertung der Schulden gelten diese Bestimmungen entsprechend. Auch sie sind mit dem Nennwert anzusetzen.

Die allgemeinen Richtlinien über die Bewertung des Betriebsvermögens in der Steuerbilanz, die wir vorstehend wiederzugeben versucht haben, sind erfreulicherweise nicht so kompliziert geworden, wie es anfangs nach dem ziemlich unverständlichen Wortlaut des Artikels 2 der zweiten Steuernotverordnung zu erwarten war. Sie sind sogar weit einfacher, als die für das Vorjahr, die trotz vieler amtlicher Erläuterungen noch manche Unklarheiten aufweisen.

(fstrpstle) Dr. K. M.

Allerhand aus der Branche.

Breslauer Messe. Nach dem Erfolg der Leipziger Messe war anzunehmen, daß auch die folgenden Messen hinsichtlich Ausstellern und Besuchern eine starke Anziehungskraft ausüben würden. Das ist zunächst für die Breslauer Messe Tatsache geworden, die zu einem ständigen und wichtigen Einkaufsgebiet für den Osten Deutschlands und für die daran grenzenden östlichen Landesteile geworden ist. Man hat auch in Breslau die Feststellung machen können, daß sich die Kauflust zur Kaufkraft entwickelte, sobald man sich hinsichtlich der Lieferungs- und Zahlungsbedingungen nach Leipzig richtete. Die Gummi-Industrie, die technische und chirurgische Branche und alle zu unserem Gewerbe gehörenden Nebenfächer waren in Breslau, wenn auch nicht in überwältigender Weise, so doch recht übersichtlich und reichhaltig vertreten. Der Geschäftsgang war durchweg gut. Das ist um so mehr zu beachten, als ja ein Teil der Käufer sich nach Wien gewandt hat, wo zur gleichen Zeit, wie in Breslau, Messe-Eröffnung stattfand. Mit besonderem Interesse wird die Fachwelt vernehmen, daß eine Königsberger Firma die Erzeugnisse des russischen Gummitrustes, des Resino-Trustes, anbot. Es handelt sich dabei um die von früher her bekannten russischen Gummischuhe, dann auch um chirurgische und Kurzwarenartikel. Dies zeigt, daß man in Rußland allen Ernstes daran geht, den Export in Gummiwaren wieder aufzunehmen. Es ist also zu beachten, daß der Kampf mit der Auslandsware wieder in die Erscheinung tritt. Bemerkenswerterweise kommt die Invasion dieses Mal nicht vom Westen, sondern vom Osten. Im übrigen waren auch zahlreiche technische Fabrikate in Breslau vertreten, die Interesse wachriefen; ist doch die deutsche Ostmesse auch für die Industrie und Landwirtschaft ein nicht unwichtiger Deckungsplatz geworden. Daß Bedarf allenthalben vorhanden ist, ist sicher. Denn sonst würde man nicht einen so überraschenden Zuzug auch von Interessenten unserer Branche und von zahlreichen Fachleuten bemerkt haben. Häufig wurden Käufe vorgenommen, die ursprünglich wohl nicht beabsichtigt waren. Der Grund hierzu liegt in der bemerkenswerten Billigkeit einzelner Erzeugnisse, z. B. Gasschläuche, gummierter Stoffe, Bade- und Reisegegenstände, Kurzwaren, Sportartikel, Gummiballons, chirurgischer Gegenstände und einzelner Gummi-Neuheiten, in Haushaltungsgegenständen und Spielwaren. Man bemerkt, daß sich gerade im Volke, d. h. in der noch immer armen Bevölkerung, der Wunsch regt, sich nach und nach durch Einkauf billiger Bedarfsartikel wieder ein wenig in Gang zu bringen. Fabrikbedarfsartikel, Treibriemen, Armaturen, Werkzeuge und dergleichen technische Erzeugnisse gab es in Breslau in mannigfacher Art. Auch hierin war das Geschäft jedenfalls nicht unerheblich. Der Wunsch nach Neueindeckung, Ergänzung ist allerwärts vorhanden und reichen die verfügbaren Kapitalien nicht aus, so muß der Lieferant einen entsprechenden Kredit gewähren, wozu er auch in Breslau nicht abgeneigt war. Alles in allem darf man von Breslau sagen, daß die Ostmesse den deutschen Handel — wie Leipzig — auf dem ansteigenden Aste gesehen hat und daß man ernsthaft den Versuch macht, aus dem Chaos herauszukommen. Auch in unserer Gummi-, technischen und chirurgischen Industrie und in den mit ihr verwandten Branchen geht es wieder langsam, aber sicher vorwärts.

Badehauben, Badeschuhe. Daß man in unserer Gummibranche mit einer bevorstehenden guten Reise- und Badesaison rechnet, zeigt sich darin, daß die einschlägigen Fabriken sich den für diesen Zweck wichtigen Erzeugnissen mit besonderer Sorgfalt zuwenden. Neben den bekannten Reise-Necessairen, Schwammbeuteln, Gummibehältern hat die Zahl der verschiedenen Badehauben und Badekappen an Formen- und Farbenpracht, an Dessins und eigenartiger Phantasie zugenommen. Das läßt das Bestreben erkennen, mit modischen Schöpfungen auf dem Markte zu erscheinen, die die Damen- und auch die Herrenwelt zu Käufen anreizen. Allein die Farbenpracht und Farbenzusammenstellung der Badehauben und Badekappen, sowie die Auswahl in Formen ist geeignet, jedem Geschmacke gerecht zu werden. Aehnlich geht es auch mit den Strand- und Badeschuhen. Es sind aus gummierten Stoffen hergestellte Schuhe und halbhohe Stiefel, den Tennis- und Turnschuhen ähnlich. Derartige Badeschuhe und Badestiefel, die man übrigens in den amerikanischen Bädern schon seit Jahren trägt, werden für Sand und Stein in feinerer oder schwerer Aufmachung hergestellt. Allerdings möchte ich fragen, ob diese „Wasser-Haferl-Jimmy-Schuhe" in geschmackvollerer Farbenzusammenstellung nicht kaufanregender wirken würden, als in manchen Farbentönen, in denen man sie heute sieht. Jedenfalls ist nicht zu bezweifeln, daß sich der „gummierte" Schuh auch zu mancherlei anderen Zwecken, als Laufschuh für Leichtathletik z. B., verwenden läßt. Ich halte den Badeschuh neben der Badekappe für einen Artikel, der sich viele neue

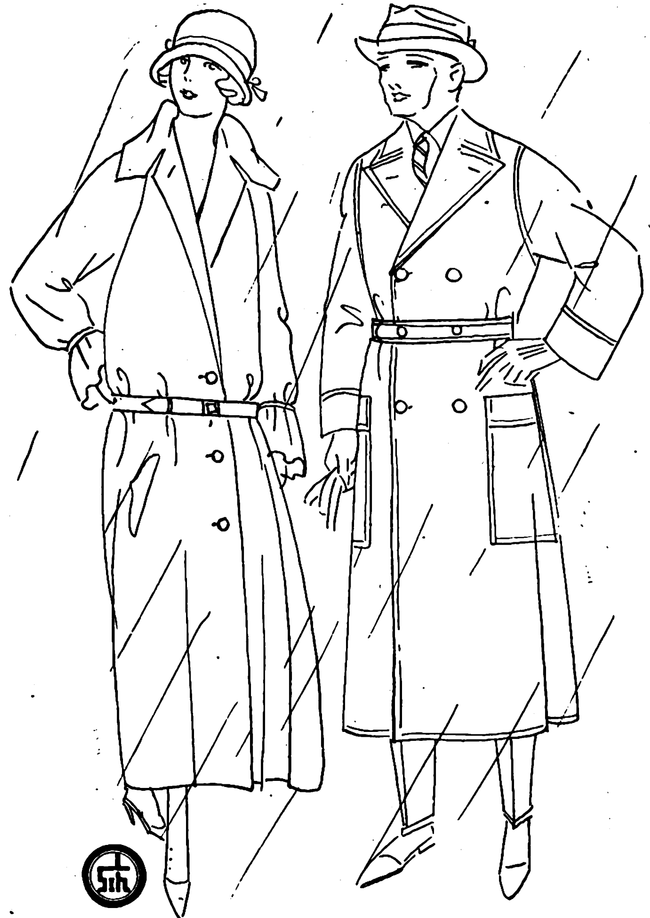
Freunde und Anhänger erwerben wird, um so mehr, wenn man seiner Einführung durch entsprechend billige Preisstellung entgegenkommt. Sicherlich wird der neue Badeschuh kein Eintagsartikel sein, so daß er die Beachtung unserer Fachleute verdient.

Spielbälle, Juxbälle. Die Zahl der Spielbälle ist um eine Reihe neuer Arten, vor allem neuer Formen vermehrt worden, die man auch als Juxbälle im Prinzip der früheren Zungenbälle ansprechen kann. Der Clown, der Matrose, der dicke Seemann, selbst Raffke, John Bull, Tiere, Vögel und dergleichen haben als Vorbild für die Bälle und Juxfiguren herhalten müssen, die man neuerdings in vielen Auslagen unserer Branche und auch in anderen Geschäften bemerken kann. Man drückt unten auf den Fuß des Balles oder der Juxfigur; die Luft wird nach oben gepreßt, es ertönt ein Ton, ein Schrei, irgend etwas Quiekendes, die Luft läßt den Kopf unförmig, juxig anschwellen, man lacht und kauft den Artikel, der nicht nur für die kleinen, sondern auch für die großen Kinder bestimmt ist. Natürlich kommt es hierbei auf neue Ideen und Bemaiungen an. Außer einer Menge Kitsch sieht man auch recht hübsche, geschmackvolle, ja künstlerische Spielbälle und Juxfiguren. Diese neuartigen Bälle usw. werden sich sicherlich bald großer Beliebtheit erfreuen und sollten deshalb von unseren Fachleuten beachtet werden.

Künstlerische Gummiwaren. Daß neuerdings auch das Kunstgewerbe sich den Gummiwaren zuwendet, zeugt von dem allgemeinen Interesse, das man den Gummierzeugnissen als Aller-Weltartikeln heute zeigt. So kann man z. B. an die zahlreichen Gummiköder für den Angelsport und Fischfang denken, die kleine Kunstwerke darstellen, da sie ja den Fischen dem Leben genau nachgeahmte Insekten, Käfer usw. vorspiegeln. Tatsache ist, daß es sehr präziser, künstlerischer Arbeit bedarf, um das herzustellen, was dem Fisch als lebendig erscheinen soll. Weiterhin bedarf auch die Spielwaren-Industrie künstlerischer Fabrikate. Auch hier gibt es ja in den verschiedenen Ball- und Figurensorten genugsam Kunst. Ich möchte nur auf die Max- und Moritzbälle, auf Salonbälle mit Handmalereien hinweisen. Man kann mit von Künstlerhand bemalten Spielwaren weit bessere Geschäfte machen, als mit gewöhnlicher Ware. Hier seien auch die neuartigen Charakterpuppen aufgeführt, die nun auch aus Gummi hergestellt werden. Neben Käte Kruse-Puppen werden auch Rosa Porten-Puppen aus Gummi erzeugt. Künstlerisch in Farben- und Dessinzusammenstellungen sind auch die Badehauben und Badekappen. So hat man es verstanden, sogenannte gebatikte Badehauben auf den Markt zu bringen. Es gibt noch eine ganze Reihe von Gummiwaren, bei denen die Kunst und der künstlerische Entwurf für die Gängigkeit des Artikels ausschlaggebend ist. Jedenfalls spielen künstlerische Gummiwaren heute bereits eine bedeutende Rolle und werden es in Zukunft noch mehr.

Die Frühjahrsmode in Gummimänteln.

Der Regenmantel ist in den Herrenausstattungsgeschäften von jeher ein gesuchter Artikel gewesen, und nachdem wir jetzt wieder in der Lage sind, Stoffe mit erstklassiger Paragummierung sowie Gabardinstoffe, das heißt einen Regenstoff herzustellen, der an und für sich durch die Webtechnik wasserdicht gemacht ist, wobei durch das halb Uebereinanderliegen der Fäden ein Schieferdach ähnliches



Gewebe geschaffen wird, unterstützt durch ein chemisches Imprägnierungsmittel, ist der Regenmantel wieder ein gutgehender Artikel geworden.

Neben Gummi und Gabardin bevorzugt man besonders in den bergigen Gegenden Lodenstoffe für Regen- und Wettermäntel, da diese Stoffe die Annehmlichkeit haben, bei großer Wasserdichtigkeit

An unsere Leser und Inserenten!

Vom 1. April d. J. ab erscheint die „Gummi-Zeitung“ wieder wöchentlich. Wir entsprechen damit den Zeitverhältnissen, wie auch äußerst zahlreichen Wünschen aus Fachkreisen. Die Maßnahme der Einschränkung in der Erscheinungsweise während der Inflationszeit hat sich bewährt; wir haben die Lebens- und Leistungsfähigkeit unserer Zeitschrift während der schweren Zeit aufrechterhalten können. Jetzt, wo wir hoffen dürfen, daß das Geschäftsleben in Deutschland sich wieder auf sicherer Grundlage entwickeln kann und wir, wenn auch nach wie vor schwierigen, so doch geordneten Verhältnissen entgegengehen, ist das Verlangen nach rascherer Berichterstattung und öfterer Orientierung so groß geworden, daß wir es für unsere Pflicht halten, wieder zur früheren **wöchentlichen** Ausgabeweise zurückzukehren. Unsere Nummern werden wieder regelmäßig **Freitags** mit stets reichhaltigem Text zur Ausgabe gelangen.

Wir hoffen, mit diesem Vorgehen den Beifall unserer Leser und Inserenten zu finden, denen damit in geschäftlicher Hinsicht zweifellos beachtenswerte Vorteile geboten werden.

Berlin, im März 1924.

Verlag und Redaktion der „Gummi-Zeitung“

auch zu wärmen. Die Ansichten über die vorerwähnten drei Arten von Regenmäntelstoffen sind sehr verschieden. Der gummierte Stoff ist völlig wasserdicht, da er Luft nicht durchläßt, hat aber den Nachteil, sehr stark zu hitzen und gleichzeitig ist die Lebensdauer des Gummis bei nicht sachgemäßer Behandlung nur kurz.

Gabardin, der die Nachteile des Gummis nicht hat, ist aber im Gegenteil zum gummierten Stoff nur bis zu einem gewissen Grade wasserdicht und kommt für Sportzwecke, wo der Mantel oft stundenlang dem Regen ausgesetzt ist, nicht in Frage.

Lodenstoff in den verschiedenen Farben büßt durch sein Aussehen und durch die langhaarige Art seines Gewebes gegenüber den anderen Stoffen stark an Eleganz ein. Auch ist dieser Mantel nach längerem Gebrauch im Regen, wenn auch noch wasserdicht, so doch aber durch das lose Gewebe außerordentlich stark beschwert.

Die gebräuchlichste, beliebteste Form für Regenmäntel ist der glatte, einreihige, verdeckt geknöpfte Ulster, weit glockig gehalten, mit tiefen Raglanärmeln und mittelbreitem Kragen, schrägen Leistentaschen oder gerade oder halbschräg geschnittenen Klappentaschen. Die Aermel sind meist mit Windriegeln oder Aufschlägen versehen.

Für Sport und besonders für das Land, für Auto oder Wagen kommt der zweireihige Mantel in Frage mit großem, breitem Kragen und Revers, eingeschnittenen Aermeln, tiefem Armloch und tiefen aufgesetzten Taschen.

Zu erwähnen wären noch Capes in Gabardin, Gummi oder Loden, für Berufs- oder Sportzwecke. Sehr gern gekauft werden neuerdings Joppen oder Windjacken, ungefähr bis zum Knie reichend, in Gummi oder Gabardin, für Motor- oder Wassersport, wobei der lange Mantel hinderlich ist.

Einzelhandelsfragen.

Auf der Tagung, die vor kurzem der Einzelhandels-Ausschuß des Deutschen Industrie- und Handelstages in Berlin abgehalten hat, sind wichtige Tagesfragen des Einzelhandels zur Sprache gekommen und dementsprechende Beschlüsse gefaßt worden. Besonders großes Interesse hat ein Referat über die Verkaufsbedingungen der Industrie und des Großhandels unter dem Einfluß der stabilisierten Währung gefunden. In der im Anschluß an dieses Referat einstimmig angenommenen Erklärung beanstandet der Einzelhandel, daß seine Lieferanten teilweise noch immer an Zahlungsbedingungen festhalten, die in der Zeit des Währungsverfalls einem berechtigten Sicherungszweck dienen mochten, heute aber eine überflüssige Erschwerung und Belastung der Geschäfte bedeuten. Nachdem die Goldmark im Sinne gesetzlicher Vorschriften fast überall die einheitliche Grundlage der kaufmännischen Buchführung geworden ist, besteht kein Anlaß mehr, daß einzelne Fabrikanten und Grossisten fortfahren, ihre Preise in Dollarcents, englischen Pfunden, holländischen Gulden, Schweizer Franken und anderen ausländischen Währungen zu stellen, und dadurch dem Abnehmer die völlig unproduktive Arbeit eines umständlichen und verwirrenden Rechenwerkes zumuten. Die Beibehaltung eines Repartierungsvorbehalts für die Gutschrift inländischer Zahlungsmittel, dessen rechtliche Zulässigkeit überdies zweifelhaft ist, findet in dem jetzigen Zustand unserer Währung keine Stütze. Wenn dieser Vorbehalt auch auf Zahlungen mit Rentenmark, Goldanleihe und Dollarschatzanweisungen ausgedehnt wird, muß das eine Atmosphäre des Mißtrauens erzeugen, die nur zu leicht die Ursache neuer Erschütterungen werden kann.

Auch über die Frage eines angemessenen Zahlungszieles hat eine ausführliche Diskussion stattgefunden, in der darauf hingewiesen worden ist, daß dem Einzelhändler die Möglichkeit gegeben werden müsse, seine Waren wenigstens teilweise bereits aus dem Erlös des Weiterverkaufs zu bezahlen. Bedauerlich sei die Tatsache, daß Konditionen noch immer Zahlungsfristen vorschreiben, die den Abnehmer zur Leistung verpflichten, ehe die Ware überhaupt in seinen Besitz gelangt ist und einer ordnungsmäßigen Nachprüfung unterzogen werden kann.

Von den weiteren Punkten der Tagesordnung sei noch erwähnt, daß der Einzelhandels-Ausschuß für eine stärkere Vertretung des Einzelhandels in den Handelskammern eingetreten ist. Entscheidend hierfür müsse die örtliche Bedeutung des Einzelhandels sein. Großes Interesse hat die Mitteilung eines Vertreters des Reichswirtschaftsministers gefunden, wonach das Wirtschaftsministerium als letztes Ziel die Befreiung der wirtschaftlichen Kräfte von der Reglementierung erstrebe und den Uebergang zur freien Wirtschaft befürworte. Bei anhaltender Stabilität der Währung werde man sehr bald zur Aufhebung der Sonderbestimmungen für den Einzelhandel kommen. (flp)

Meinungsaustausch.

Die Zahlungsbedingungen der Gummiwarenfabriken.

„Die Gummiwarenfabriken haben noch die Zahlungsbedingungen „7 Tage nach Erhalt der Ware“ oder sogar „7 Tage nach dato der Faktura zahlbar“. Das ist ja gar nicht durchführbar! Ich mußte z. B. jetzt Wasserschläuche eindecken für mindestens 2000 Mark für Anfang April! Wie soll ich denn bis Mitte April 2000 Mark aufbringen? Das sind nur die Wasserschläuche! Ich habe mit sehr bedeutenden Händlern gesprochen, die da sagen, daß selbst 4 Wochen Ziel nicht ausreichen werden. Wenn eine allgemeine dreimonatliche Zahlungsfrist wieder eingerichtet wird, so wäre das vielleicht eine Ueberbrückung der Kalamität, und man würde nicht solchen Banken in die Hände fallen müssen, die immer noch $\frac{1}{3}$ Prozent je Tag nehmen.“

H. M.

* * *

Die vorstehenden Ausführungen bedürfen einer Ergänzung. Wenn der Verfasser sagt, daß ein Ziel von vier Wochen nicht ausreicht und nur ein Ziel von 3 Monaten vielleicht geeignet sei, die augenblicklichen Schwierigkeiten im Verkehr zwischen Lieferanten und Abnehmern zu überwinden, so geht das wohl zu weit. Wir haben bereits in unserem Messebericht auf die Frage der Kreditgewährung hingewiesen und auf die Schwierigkeiten, die dabei gerade in unserem Industriezweig in Erscheinung treten. Was wir damals gesagt haben, können wir heute nur wiederholen. Ein Ziel von 3 Monaten ist vielleicht in anderen Branchen möglich, in der Gummi-Industrie jedoch ist es vorläufig vollkommen ausgeschlossen, derart lange Ziele zu geben, weil der Einkauf der Rohstoffe usw. nur gegen sofortige Kasse oder gar Vorauszahlung möglich ist und somit eine drei- bis viermalige Umsetzung des Betriebskapitals für die Verhältnisse unseres Industriezweiges zu gering erscheint. Diesem Umstande muß von Händlerseite aus Rechnung getragen werden. Auf der anderen Seite aber müssen auch die Fabrikanten sich überlegen, ob sie mit ihren Zielgewährungen nicht auf mehr als 7 Tage gehen können, um dem Handel die Warenbeschaffung zu erleichtern und damit das Geschäft allgemein zu heben. Eine Aussprache über diese eminent wichtige Frage wäre am Platze und wir stellen die Spalten unserer Zeitschrift dafür gerne zur Verfügung.

D. Red.

Produktionsstatistik

der amerikanischen Gummi-Industrie.

Für die Gummi-Industrie wertvolle Aufstellungen haben sich durch die von der amerikanischen Regierung veranstalteten Industriezählungen (census of manufactures) ergeben. Die wichtigsten Resultate sind aus der folgenden Tabelle zu ersehen.

Gesamtzahl der in der Industrie	1899	1914	1919
Beschäftigten	—	—	206 202
Leitendes Personal	—	1 599	5 116
Lohnarbeiter	31 640	74 022	158 549
Beschäftigte weibl. Personen		14 776	29 874
Zahl der Betriebe	* 240		477
Durchschnittl. Zahl der Lohnarbeiter pro Betrieb . . .	* 132	—	332
Wert der Produkte in $ . . .	—	—	1 138 216 000
Materialkosten in $	—	—	594 344 000
Wert der Produktion in $.	—	—	543 872 000
Durchschnittl. Arbeitskosten pro Arbeiter monatl. in $	36,26	49,72	101,83
Maschinenleistung in Pferdekräften:			
Dampfmaschinen u. Turbinen	—	—	226 539
Wasserräder u. Motoren . .	—	—	5 614
Kraftanlagen mit eigner Kraft	—	—	3 773
Elektr. Motore mit zugeleiteter Kraft betrieben	—	—	193 347
Andere zugeleitete Kräfte . .	—	—	614
zus. Pferdekräfte . . .			429 887
Heizmaterial:			
Bituminöse Kohle (short tons)	—	—	2 149 811
Anthrazit (long tons)	—	—	137 318
Koks (short tons)	—	—	5 316
Naturgas (1000 Kubikfuß)	—	—	263 148
Gas produz. (1000 „)	—	—	29 736
Oel (einschl. Gasolin) (Barrels)	—	—	367 635

* Schätzungsweise.

Die Vulkanisation des Kautschukmilchsaftes.

Nach W. C. Davey in „Journal of the Society of Chemical Industry“ vom 19. Dezember 1923.

II. (Schluß.)

Davey untersuchte weiterhin den Einfluß der Schwefelmenge auf den Vulkanisationsgrad von Kautschukmilchsaft mit vier verschiedenen Mischungen, die 30 Minuten auf 141° erhitzt wurden. Als Grundmischung diente ein Gemenge aus 100 ccm Milchsaft (mit 30,7 Prozent Kautschuk und 0,9 Prozent Ammoniak), 50 ccm Wasser und 1 Prozent Zinkoxyd, der Schwefel bestand aus gefällter Sorte. Ergebnisse:

g Schwefel	% Schwef. im Kautsch.	gebd. Schw. %	E_{600}	E_{1040}
1	3,26	0,64	über 1000	—
2	6,51	1,02	954	—
4	13,02	1,42	951	—
6	19,53	1,65	886	1005

Es besteht kein lineares Verhältnis zwischen dem Vulkanisationsgrad und dem Schwefelzusatz. Die Form der Kurve für den Prozentgehalt von Schwefel im Kautschuk läßt den Schluß zu, daß Schwefeladsorption durch die negativ geladenen Kautschukkügelchen stattgefunden hat. Diese Frage erscheint noch ungeklärt.

Einfluß von Wasserzusatz zum Milchsaft. Es wurden folgende Mischungen hergestellt: A. 100 ccm Milchsaft (28,05 Prozent Kautschuk und 0,94 Prozent Ammoniak), 2 g gefällter Schwefel und B. 100 ccm Milchsaft (36,7 Prozent Kautschuk, 1,39 Prozent Ammoniak), 2 g gefällter Schwefel, Wasserzusatz verschieden. Ergebnisse:

Misch.	Vol. ccm	geb. Schw. %	E_{300}	E_{600}
A.	105	1,65		
	200	1,37		
	250	1,28		
A.	105	1,52	840	996
	130	1,59	851	1005
	150	1,50	857	1020
	200	1,26	893	1049
B.	105	1,97	855	1012
	130	1,79	860	1017
	150	1,73	876	1031

Das Verdünnen des Milchsaftes bewirkte Verzögerung des Vulkanisationsgrades, nur in einem Fall, mit Mischung A, wurde eine leichte Beschleunigung beobachtet (130 ccm).

Wirkung von Ammoniak. Davey stellte 3 Mischungen mit gleichem Volumen her, die verschiedene Ammoniakmengen enthielten und 30 Minuten lang vulkanisiert wurden. Der Milchsaft hatte 30,7 Prozent Kautschuk- und 0,90 Prozent Ammoniakgehalt, die Ammoniakzusätze betrugen 5 und 10 ccm (spez. Gew. 0,88). Ergebnisse:

Mischung	Milchsaft	Wasser	Ammoniak	Paste v. koll. Schw.	gebdn. Schwefel %	E_{300}	E_{600}
A	100 ccm	59 ccm	—	3,16 g	1,97	840	975
B	100 ccm	54 ccm	5 ccm	3,16 g	1,92	842	992
C	100 ccm	49 ccm	10 ccm	3,16g	1,84	fehlerhafte Proberinge	

Der Ammoniakzusatz bewirkte eine leichte Vulkanisationsgradverminderung. Man nahm bisher an, daß basische Stoffe im allgemeinen in gewöhnlichen Kautschukmischungen die Vulkanisation förderten.

Man kann Mineralstoffe dem Milchsaft vor oder nach der Vulkanisation zusetzen. Davey benutzte als Zusätze vorher getrockneten Kalk, Bleiglätte und kalzinierte Leichtmagnesia, welche vor der Vulkanisation einem Gemisch aus 100 ccm Milchsaft (mit 38,3 Prozent Kautschuk und 1,36 Prozent Ammoniak), 55 ccm Wasser, 3 g gefällten Schwefel und 1 Prozent Zinkoxyd zugemischt und 30 Minuten erhitzt wurden. Die Zusätze wurden mit etwas Ammoniak und Wasser angerieben. Ergebnisse:

Zusätze	E_{300}	E_{600}
0	820	962
Kalk	koaguliert	
Glätte	820	971
Magnesia	koaguliert	

Die Ursache der Koagulation durch Kalk und Magnesia ist wahrscheinlich durch völliges Verdunsten des Ammoniaks bedingt. Das mit Bleiglätte erhitzte Gemisch hatte graue Farbe, der am Boden abgeschiedene Schwefel war schwarz. Wurde der vulkanisierte Milchsaft verdampft, um Proberinge zu erhalten, so erhielt Davey als Rückstand sehr gute schwarze Kautschukmasse. Glätte zeigte keinen merklichen Einfluß auf die Vulkanisation.

Zinkoxyd wird sehr oft zur Anregung der Wirkung organischer Beschleuniger zugesetzt. Davey untersuchte zunächst die Wirkung von Zinkoxyd für sich auf die Vulkanisation von Milchsaft. Das Grundgemisch bestand aus 100 ccm Milchsaft (mit 30,7 Prozent Kautschuk und 0,9 Prozent Ammoniak), 50 ccm Wasser, 2 g gefälltem Schwefel und wechselnden Mengen Zinkoxyd. Vulkanisationszeit 30 Minuten. Ergebnisse:

Zinkoxyd %	gebdn. Schwefel %
0	1,30
0,25	1,40
0,50	0,91
0,75	1,00
1,00	0,87

Hieraus ist ersichtlich, daß kleine Mengen Zinkoxyd Beschleunigung bewirkten, größere Mengen jedoch verzögernd wirkten. Davey stellt noch folgende Versuche an und erhielt nachstehende Werte mit einer Grundmischung aus 100 ccm Milchsaft (28,05 Prozent Kautschuk und 0,94 Prozent Ammoniak), 5 ccm Wasser, 2 g gefälltem Schwefel:

Zinkoxyd %	geb. Schw. %	E_{300}	E_{600}	E_{1040}	Typ
0	2,40	710	850	960	44,0
0,25	2,64	674	815	927	44,8
0,50	2,40	708	847	959	44,8
0,75	2,16	722	858	973	45,4

Auch diese Versuche mit stärkerem Milchsaft bestätigten die Ergebnisse mit verdünntem Milchsaft, daß Zinkoxyd in kleinen Mengen die Vulkanisation beschleunigt, bei größeren Zusätzen etwas verzögert. Die zinkoxydhaltige vulkanisierte Mischung zeigte hellgelbe Färbung, beim Verdampfen ergab sich gute Kautschukmasse. Weitere Versuche mit vermehrten Zusätzen an Ammoniak und Zinkoxyd lieferten folgende Werte:

ccm Milchsaft mit 28,05 Proz. Kautschuk und 0,94 Prozent Ammoniak . . .	A	B	C	D
	100	100	100	100
ccm Wasser	5	5	5	5
g gefällter Schwefel	2	2	2	2
Prozent Zinkoxyd .	0	0,25	0,50	0,75
g Ammoniakzusatz .	0	0,50	1,00	1,50
Prozent gebundener Schwefel	1,65	1,72	1,44	1,63

Ein Gemisch aus 100 ccm Milchsaft (36,7 Prozent Kautschuk, 1,39 Prozent Ammoniak), 50 ccm Wasser, 2 g gefälltem Schwefel und wechselnden Mengen feinem Zinkoxyd ergab folgende physikalische Werte:

Zinkoxyd %	E_{300}	E_{600}
0	880	1036
0,25	870	1029
0,50	912	1077
0,75	919	1095

Wahrscheinlich übt Zinkoxyd an und für sich eine verzögernde Wirkung aus, ob dies jedoch der Fall ist, wenn Zinkoxyd in Form von in Ammoniak gelöstem Zinkhydroxyd angewendet wird, erschien fraglich. Davey stellte folgende Versuche an: Mischung A: 100 ccm Milchsaft (38,3 Prozent Kautschuk, 1,36 Prozent Ammoniak), 50 ccm Wasser mit 8 ccm Ammoniak von 0,88, 3 g gefällter Schwefel. Mischung B: wie bei A, doch Zusatz von 0,1185 g Zinkoxyd in Ammoniak gelöst = 0,31 Prozent des Kautschukgehaltes. Vulkanisationszeit 30 Minuten. Ergebnisse:

Mischung	% geb. Schw.	E_{300}	E_{600}
A	1,32	849	1025
B	1,68	823	981

Durch das gelöste Zinkoxyd wurde bedeutende Beschleunigung bewirkt. Man kann eine beschleunigende Zinklösung leicht und schnell durch Lösen von Zinkoxydhydrat in

Ammoniak herstellen. Kristallisiertes Zinksulfat wurde in Wasser gelöst und Ammoniak zugesetzt. Das gefällte Zinkoxydhydrat löst sich in Ammoniaküberschuß auf. Die Lösung wurde in einen Meßzylinder filtriert und das Filtrat soweit verdünnt, daß 20 ccm desselben 1 Prozent Zinkoxyd, auf den Kautschukgehalt berechnet, entsprechen. Der Milchsaft enthielt 30,15 Prozent Kautschuk und 0,9 Prozent Ammoniak, Vulkanisationszeit 30 Minuten, Abblasen 20 Minuten. Davey benutzte folgende Versuchsmischungen: A. 100 ccm Milchsaft, 50 ccm Wasser, 2 g gefällter Schwefel; B. 100 ccm Milchsaft, 40 ccm Wasser, 10 ccm Zinklösung, 2 g gefällter Schwefel; C. 100 ccm Milchsaft, 30 ccm Wasser, 20 ccm Zinklösung, 2 g gefällter Schwefel. Ergebnisse:

Mischung	% geb. Schw.	E_{300}	E_{600}
A	0,95	914	über 1000
B	1,51	802	961
C		koaguliert	

Der Vulkanisatkautschuk von Mischung A quoll, 10 Tage in Benzin gelegt, bedeutend mehr als der Kautschuk von Mischung B. Aus diesen Ergebnissen kann sicher auf eine beschleunigende Wirkung von Zinkoxyd bei Anwesenheit von Ammoniak geschlossen werden. Wahrscheinlich verursacht ein Zusatz von Zinkoxyd zum Milchsaft beträchtliche Beschleunigung, wenn nicht das Ammoniak beim Erhitzen sich schnell verflüchtigt und auf diese Weise eine Lösung des Zinkoxyds verhindert wird. Beim Arbeiten in der Technik dürften sich allerdings andere Ergebnisse als bei Laboratoriumsversuchen ergeben. Davey untersuchte weiter die Reaktion von gefälltem Tonerdehydrat aus Kalialaun, das im Ueberschuß von Natronlauge gelöst wurde. Bei Zusatz gleichwertiger Mengen von 0,5 und 0,25 Prozent Aluminiumoxyd zum Milchsaft erfolgte beim Erhitzen dessen Koagulation.

Organische Beschleuniger bewirken, in Mengen von etwa 1 Prozent technischen Kautschukmassen zugesetzt, bei Anwesenheit von Zinkoxyd Vulkanisationsbeschleunigung. Derartige Wirkung konnte bei Milchsaftbenutzung nicht immer beobachtet werden. Davey arbeitet zunächst mit Piperidin-Piperidylthioformiat auf kolloidem Ton suspendiert, der etwa 12,5 Prozent aktive Substanz enthielt, bezeichnet als Beschleuniger Z. Versuchsmischung: 100 ccm Milchsaft (28 Prozent Kautschuk, 0,94 Prozent Ammoniak), 5 ccm Wasser mit 1 g Ammoniak, 2 g gefällter Schwefel, 1 Prozent Zinkoxyd auf Kautschukgehalt berechnet. Erhitzen 20 Minuten, Ausblasen 15 Minuten. Ergebnisse:

% Beschleuniger Z	E_{300}	E_{600}
0	837	995
1	837	999
2	781	936

Die Vulkanisation wurde in 41 Minuten auf 141° gesteigert, 15 Minuten ausgeblasen, Ergebnisse:

% Beschleuniger Z	% geb. Schw.	E_{300}	E_{600}	E_{1040}
0	1,04	835	1002	—
1	1,14	791	955	—
2	1,18	734	875	1006

Tatsächlich fand im physikalischen Sinne merkliche Beschleunigung statt, doch ergaben sich nur geringe Unterschiede in den Gehalten an gebundenem Schwefel. Dies steht im Einklang mit der bekannten Wirkung von Beschleunigern, gewisse physikalische Beschaffenheit, doch einen niedrigen Vulkanisationskoeffizienten zu erzielen.

Diphenylguanidin und Thiokarbanilid sind unter normalen Bedingungen gute Beschleuniger. Versuch: 100 ccm Milchsaft (36,7 Prozent Kautschuk, 1,39 Prozent Ammoniak), 35 ccm Wasser mit 1 g Ammoniak, 2 g gefällter Schwefel, ½ Prozent Zinkoxyd auf Kautschukgehalt bezogen und Beschleuniger, lieferten beim 35 Minuten langen Erhitzen und 35 Minuten Ausblasen folgende Werte:

Prozent Beschleuniger:	E_{300}	E_{600}
Diphenylguanidin		
0	867	1032
1	785	950
Thiokarbanilid		
0	858	1030
1	788	942

Weitere Versuche mit denselben Beschleunigern unter allmähligerer Hitzesteigerung wurden mit folgender Mischung unternommen: 100 ccm Milchsaft (38,3 Prozent Kautschuk, 1,36 Prozent Ammoniak), 55 ccm Wasser mit 1 Prozent Ammoniak, 3 g gefällter Schwefel, 0,3 g Zinkoxyd. Vulkanisation in 35 Minuten auf 135°, 35 Minuten Ausblasen. Ergebnisse:

% Beschleuniger	E_{300}	E_{600}	E_{1040}
0	796	960	—
2 Diphenylguanidin	740	920	—
2 Thiokarbanilid	733	885	1024

Hieraus folgt, daß Thiokarbanilid wirksamer bei langsamer Hitzesteigerung ist. Der Trockenrückstand mit Diphenylguanidin hatte braunrote Farbe und gutes Aussehen, mit Thiokarbanilid gelblichbraune Färbung.

Im allgemeinen ist die Wirkung der Versuchsbeschleuniger beim Vulkanisieren von Milchsaft nicht so kräftig wie als Zusatz zu technischen Kautschukgemischen. Dies beruht sicher auf der Beschaffenheit des Serums. Die Zersetzung, Dissoziation bzw. Hydrolyse der Beschleuniger schwächen deren Wirksamkeit ab. Arbeitet man bei niedrigen Hitzegraden, so tritt in manchen Fällen weniger Umgestaltung der Beschleuniger ein, anderenfalls lieferten höhere Hitzegrade bessere Ergebnisse. Wahrscheinlich beeinflußt das basische Ammoniak-Präservativ die Hydrolyse bzw. Dissoziation der organischen Stoffe. Jeder einzelne Beschleuniger erfordert bei der Milchsaftvulkanisation eingehende Untersuchung seiner Höchsttemperatur, bei welcher er die besten Ergebnisse liefert, überhaupt Kenntnis seiner Vulkanisationsbedingungen.

Koagulation. Man kann unter normalen Verhältnissen Milchsaft vulkanisieren, ohne daß während der Erhitzung Gerinnung stattfindet. Wird jedoch die Vulkanisationszeit lange hingezogen, so tritt teilweise Koagulation ein. Bei Anwendung von präserviertem Milchsaft soll die Vulkanisation in etwa 1 Stunde bei 141° C ausgeführt werden. Koagulation kann verzögert bzw. verhindert werden durch Zusatz gewisser Stoffe, z. B. Natriumsulfit, Alkalien. Obgleich Milchsäfte mit hohem Gehalt an Kautschuk sich vulkanisieren lassen, versagt doch infolge Koagulation diese Behandlung bei zu hohem Kautschukgehalt. Man kann vulkanisierten Milchsaft in gleicher Weise koagulieren, wie gewöhnlichen Milchsaft durch Zusatz von Salzen, Säuren, Alkohol, Aceton, mittels elektrischem Strom (die Kautschukkügelchen wandern zur Anode und Koagulierung tritt ein) oder durch Eindampfen.

Davey stellte eine Reihe Versuche an, um den Unterschied im Koagulieren von Milchsaft vor und nach dessen Vulkanisation zu ermitteln. Als Milchsaft dienten Proben mit 28 Prozent Kautschuk und 1,11 Prozent Ammoniak. Der Kautschuk im vulkanisierten Milchsaft hatte einen Vulkanisationskoeffizienten von 1,55 bestimmt am gewaschenen crepe. Man beobachtete die Koagulationswirkung an der Beschaffenheit des Serums, deshalb wurde der Milchsaft im Verhältnis 1 ccm Milchsaft zu 2 ccm Wasser verdünnt. Nach Zusatz des Gerinnungsmittels und Durchschütteln wurden die Mischungen über Nacht stehen gelassen. Ergebnisse:

Gerinnungsmittel	Zusatz ccm	Beschaffenheit des Serums	
		unvulkanisiert	vulkanisiert
Aceton	bis 6	milchig	milchig
	7	leicht trübe	leicht trübe
	8	klar	klar
0,5proz. Essigsäure	bis 3	milchig	milchig
	3,5	trübe	trübe
	4	etwas trübe	etwas trübe
	4,5	klar	klar
0,5proz. Lösung von Chlorkalzium	bis 2	milchig	milchig
	2,5	leicht trübe	leicht trübe
	3	Spur trübe	fast klar
	3,5	klar	klar

Aus diesen Ergebnissen ist ersichtlich, daß keine Unterschiede durch die Menge der Gerinnungsmittel zu beobachten waren bei unvulkanisiertem und vulkanisiertem Milchsaft.

Aceton bewirkte sehr schnell vollständige Gerinnung, Essigsäure und Kalziumchloridlösung bewirkten Aufrahmung des unvulkanisierten Milchsaftes und beim Stehen über Nacht Zusammenballen der Flockung. Vulkanisierter Milchsaft klumpte sofort nach Zusatz der Mittel, die Beschaffenheit der Sera war technisch gleich denjenigen nach dem Stehen über Nacht. Die Ermittlung der Wirkung der Mindestmenge der Koagulationsmittel war schwierig, da das Kennzeichen für vollständige Gerinnung unsicher ist.

Farbstoffe und Verstärkungsmittel lassen sich dem Milchsaft nach der Vulkanisation zusetzen. Man verreibt z. B. diese Stoffe mit einer kleinen Menge vulkanisierten Milchsaftes und mischt die Masse mit dem übrigen Milchsaft. Zähe Kautschukmassen sind auf diese Weise aus Milchsäften durch allmähliche Koagulation erhältlich. Je feinpulveriger die Mittel sind, desto

leichter lassen sie sich dem Milchsaft einverleiben, besonders kolloide Stoffe sind sehr zweckdienlich. Während der Vulkanisation technischer Kautschukmassen werden organische Farbstoffe zumeist zerstört bzw. in ihrer Färbung verändert, bei der Vulkanisation von Milchsaft bleiben diese Stoffe in der Regel unverändert, gleichwie unorganische Farbstoffe.

Schlußfolgerungen. 1. Kautschuk läßt sich im Milchsaft durch Heißschwefelung vulkanisieren, unter normalen Verhältnissen tritt Gerinnung dabei nicht ein. Man kann den Kautschuk aus dem Milchsaft nach der Vulkanisation durch verschiedene Arten der Koagulation isolieren und mittels chemischer und physikalischer Methoden auf den Vulkanisationsgrad prüfen. 2. Der Vulkanisationsgrad wird durch steigende Hitzezeit vermindert. 3. Verschiedene Schwefelsorten wirken verschieden stark vulkanisierend. Kolloider Schwefel ist kräftiger als gefällter, letzterer wirksamer als Schwefelblumen. Wahrscheinlich hängt diese Verschiedenheit vom Feinheitsgrade ab. 4. Vulkanisation läßt sich durch flüssige Polysulfide bewirken, welche gleich elementarem Schwefel wirken. 5. Der Vulkanisationsgrad ist nicht proportional dem Schwefelgehalt, größere Schwefelmengen bedingen relativ geringere Wirkung. 6. Milchsaftverdünnung hat im allgemeinen eine leichte Verzögerungswirkung. 7. Ammoniak übt Verzögerung aus. 8. Versuche, mit kleinen Mengen üblicher anorganischer Beschleuniger Beschleunigung zu erreichen, blieben erfolglos, doch wirkte Zinkoxyd in Form von Hydroxyd im Ueberschuß von Ammoniak gelöst, als Vulkanisationsförderer. 9. Gebräuchliche organische Beschleuniger erwiesen sich im allgemeinen bei hohen Hitzegraden wenig kräftig. Doch kann man sie bei geeigneten niederen Temperaturen als „Ultrabeschleuniger" bezeichnen. 10. Es zeigte sich kein bemerkenswerter Unterschied in der Wirkung bestimmter Mengen von Gerinnungsmitteln beim Zusatz derselben vor oder nach der Vulkanisation von Milchsaft. Mit verdünnter Chlorkalziumlösung und Essigsäure versetzter Milchsaft koagulierte beim Vulkanisieren rascher als unvulkanisierter Milchsaft.

Referate.

Die Plastizität unvulkanisierter Kautschukgemische

ist, außer anderen physikalischen Eigenschaften, für den Kautschukwarenfabrikanten ebenso wichtig wie die Elastizität der Vulkanisate. Die Schwierigkeiten, welche sich bei der mechanischen Vorbehandlung der Kautschukmasse (Warmmischen, Walzen, Spritzen usw.) ergeben, sowie die Herstellungskosten und die Qualität des Endproduktes, hängen von der Natur des unvulkanisierten Gemisches ab. In den Laboratorien der Kautschukfabriken werden ständig Prüfungen der physikalischen Beschaffenheit der Vulkanisate mit einer Reihe von Testvorrichtungen angestellt, doch die entsprechenden Eigenschaften der rohen Kautschukmasse wurden noch wenig technisch geprüft.

In „The India Rubber Journal" vom 15. September 1923, S. 15 wird die Untersuchung von unvulkanisierten Kautschukgemischen, besonders auf Plastizität, behandelt, und zunächst auf die Versuche von De Vries hingewiesen, um derartige Untersuchungen in die Technik einzuführen. Diese Bestrebungen von De Vries erfuhren sowohl Anerkennung als auch Gegenäußerungen. De Vries hat in einem an das Sekretariat der American Chemical Society gerichteten, nicht veröffentlichten Schreiben auf die Einwürfe geantwortet. Er weist darauf hin, daß die wechselnde Beschaffenheit des Kulturkautschuks die Bearbeitung in den Mischern erschwert, daß ein Verfahren zur Bestimmung des Plastizitätsgrades von Rohkautschuk sehr wertvoll sei, es jedoch bis jetzt an einem solchen mangelte. De Vries spricht in diesem Schreiben die Hoffnung aus, daß Kautschukfabrikanten und Chemiker der Prüfung auf Plastizität Aufmerksamkeit schenken und die Faktoren, welche die Plastizität des Kulturkautschuks beeinflussen, studieren möchten.

Dr. B. Marzetti, Leiter des physikalischen Laboratoriums der Firma Pirelli in Mailand, beschreibt im „Giovala di Chimica Industriale ed Applicata", Juli 1923 eine Vorrichtung zum Messen der Plastizität von Rohkautschuken und unvulkanisierten Mischungen, welche im Mailänder Laboratorium seit etwa zwei Jahren benutzt wird. Zunächst versuchte es Dr. Marzetti mit gewogenen Nadeln, welche senkrecht in die Oberfläche der Rohkautschukprobe oder Kautschukmasse eindrangen, und maß die Schnelligkeit dieses Eindringens. Der erhaltene Wert wurde als Maß für die Plastizität angesehen. Dieses Verfahren war einfach, erforderte keine Vorbehandlung der Probe, welche lediglich zwischen zwei Parallelflächen glatt gedrückt werden mußte. Doch erhielt Dr. Marzetti sehr unsichere Werte, die Eindringgeschwindigkeit der Nadel wechselte an verschiedenen Stellen der Proben. Bessere Ergebnisse wurden erzielt, wenn die Probe in dünne Streifen ausgewalzt und eine Anzahl derselben übereinandergelegt wurden. Jedoch wird bei dieser Anordnung, infolge der mechanischen Vorbehandlung der Probe, der ermittelte Plastizitätswert gegenstandslos für Kontrollmessungen, obgleich gleichmäßige Zahlen sich ergaben. Die Proben haben durch die kräftige mechanische Behandlung im Innern eine ungleich verteilte Spannung erhalten und zahlreiche kleine Luftbläschen sind durch die ganze Masse ungleichmäßig verteilt worden. Dr. Marzetti war der Ansicht, daß es zur Erlangung brauchbarer Plastizitätswerte notwendig sei, die ganze Probeoberfläche zu den Testen heranzuziehen und einen derartigen Druck anzuwenden, daß die in der Probe verteilten Luftbläschen beseitigt werden. Nur auf diese Weise lassen sich Teste für technische Zwecke erlangen.

Der von Marzetti konstruierte Plastizitätsmesser hat folgende Einrichtung (siehe Abbildung 1): Das zylindrische Gefäß besteht aus den Teilen S und J, welche durch eine Innenlage R aus Kautschuk druckdicht abgeschlossen werden.

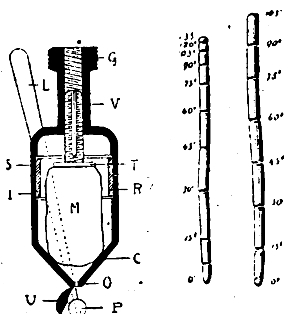


Abb. 1 Abb. 2 Abb. 3

Der Druck wird durch Preßluft aus einem bei G angeschraubten Luftbehälter bewirkt. Der Zylinderunterteil läuft in einen konischen Ansatz C aus, welcher unten eine Oeffnung O hat. Der Zylinderoberteil wird durch die Schraube V geschlossen, deren Bodenplatte T im Zylinder auf- und abbewegt werden kann. Man bildet aus der Probe einen Zylinder M, beschickt damit den Apparat und preßt die Masse mit Hilfe der Schraube V so gegen den konischen Zylinderteil C, daß bei geöffnetem Preßluftventil ein ständiger Druck im Zylinder herrscht. Bei Vertikalstellung der Vorrichtung wird Kautschukmasse beständig durch die Oeffnung O herausgepreßt. Man stellt den Apparat in ein Wasser- oder Glyzerinbad zur Erlangung einer bestimmten Temperatur. Die Einkerbvorrichtung U am Ende des Apparates ist an einem Hebel P L angelenkt. Durch U kann die Oeffnung O geschlossen und dadurch der herausgepreßte Kautschukstrang zeitweilig mit Marken (Einschnitten) versehen werden.

Abbildungen 2 und 3 Kautschukmassenstränge, welche im Plastometer nach Dr. Marzetti's Versuchen mit folgenden Mischungen erhalten wurden: first latex crepe je 100, Zikoxyd je 10, Schwefel je 8 Teile, Thiokarbanilid 2 bzw. Accelerator X_7 0,5 Teile. Beide Gemische wurden bei 143° C in 15 Minuten vulkanisiert. Die unbehandelten Massen wurden im Plastometer bei 80° C geprüft und zeigen merkliche Verschiedenheiten in den Plastizitätswerten nach bestimmten Zeiten (durch Einkerbungen gekennzeichnet).

* * *

Davis, Carroll C. **Natürliche Alterungsteste von Kautschukmassen mit Ultrabeschleunigern.** („The India Rubber Journal" vom 25. August 1923, Seite 15).

Bei Untersuchung neuer Vulkanisationsbeschleuniger läßt sich deren Wert nur durch Vergleich mit der Wirkung bekannter Beschleuniger ermitteln, es sind drei wichtige Gesichtspunkte für solche Vergleiche maßgebend: 1. Der neue Beschleuniger erteilt der Kautschukmasse neue Eigenschaften, welche von bekannten derartigen Mitteln nicht erreicht werden. 2. Diese Eigenschaften lassen sich mit dem neuen Beschleuniger auf billige Weise erzielen. 3. Der neue Beschleuniger wirkt auf die natürliche Zerstörung der Kautschukmasse, auf das Altern, ein.

Man kann unorganische und organische Beschleuniger eigentlich nicht in zwei Wirkungsklassen einreihen, das heißt ob sie nützlich oder schädlich das Altern von Vulkanisaten beeinflussen. Zeitdauer und Temperaturhöhe der Vulkanisation, Gehalt an Rohkautschuk, Schwefel und Beschleuniger sind maßgebende Faktoren, von denen das Altern abhängt, jeder Beschleuniger hat wahrscheinlich einen gewissen Einfluß auf die längere oder kürzere Gebrauchsdauer eines Kautschukartikels. Nichtsdestoweniger können Beschleuniger indirekt verschieden in ihrer relativen Wirksamkeit sein, wenn sie in hergebrachter empirischer Weise Benutzung finden. Da man annimmt, daß die Hitze während der Vulkanisation für den Kautschuk ungünstig ist, während die Zwischenwirkung von Kautschuk Schwefe

und Beschleuniger günstig verläuft, so folgt, daß je niedriger der Hitzegrad bei einem gewissen Reaktionsmaß, bzw. je höher der Reaktionsgrad bei einer gewissen Temperatur ist, desto besser fällt die Qualität des Vulkanisates aus. Unter solchen günstigen Umständen tritt Zersetzung durch Altern im geringen Maße ein.

Zahlreiche Versuchswerte wurden über mit Ultrabeschleunigern gemischten Kautschukmassen veröffentlicht, doch liegen nur sehr wenig Daten über das Altern derartiger Vulkanisate, über deren Zersetzungsgrad usw. vor. Davis untersuchte die Alterserscheinungen einiger Kautschukmassen, welchen 10 Ultrabeschleuniger beigemischt waren. Die Versuchsergebnisse sind jedoch lediglich als Hinweise auf die allgemeinen Wirkungen dieser Beschleuniger und insbesondere auf das Altern der betreffenden Vulkanisate aufzufassen. Als Beschleuniger wurden angewendet: 1. Beschleuniger M, Zusammensetzung nicht ermittelt; 2. Piperidon-Pentamethylen-Dithiokarbamat, ein synthetisches Produkt aus Piperidin mit Schwefelkohlenstoff; 3. Diäthylammonium-Diäthyl-Dithiokarbamat; 4. Dimethylammonium-Dimethyl-Dithiokarbamat; 5. Monomethylammonium-Monomethyl-Dithiokarbamat; 6. Ammonium-N-Phenyläthyl-Dithiokarbamat; 7. Dipiperidyl-Thiuramdisulfid; 8. Tetramethyl-Triuramdisulfid; 9. Tetraäthyl-Thiuramdisulfid; 10. Symmetrisches Diäthyl-Diphenyl-Thiuramdisulfid.

Die physikalischen Prüfungen umfaßten: Verlängerung beim Bruch, Zugfestigkeit und bleibende Dehnung. Die Bruchverlängerung wurde nicht in Prozenten, sondern in Werten der Ursprungslänge ausgedrückt. So bedeutet z. B. eine Verlängerung von 1 auf 7, daß sich eine Längeneinheit vor der Belastung auf sieben Längeneinheiten beim Bruch ausgedehnt hat. Die Zugfestigkeit wurde in pounds auf das sq. inch, die bleibende Dehnung als fester Prozentwert der Längsvergrößerung beim Bruch ausgedrückt. Die Messungen erfolgten 5 Minuten nach dem Bruch. Die Zusammensetzung der Proben ist stets in Gewichtsteilen, Kautschuk gleich 100, angegeben. Alle Proben wurden in Streifenform von durchschnittlich 0,08 inch Stärke in Presse vulkanisiert, nach einem Tage und nach zwei Jahren in dem Schopperapparat geprüft.

Der Artikel enthält eine große Menge verschiedenster Versuchswerte mit Vulkanisaten verschiedenster Zusammensetzung.

Es seien beispielsweise folgende hier herausgegriffen: 1. Probezusammensetzung: 100 smoked sheets, 1 Schwefel, 1 Beschleuniger und 100 Zinkoxyd. Vulkanisation 10 Minuten bei 30 lbs. Druck. Ergebnisse:

Beschleuniger Nr.		Verlängerung Werte der Urspr.-Länge	Zugfestigkeit pounds für 1 sq. inch	bleibde. Dehnung % der Bruchverlängerung
1	n. 1 Tag	1—8,2	3470	22
	n. 2 Jahren	1—7,7	3900	24
2	n. 1 Tag	1—7,8	3320	18
	n. 2 Jahren	1—7,1	3950	20
4	n. 1 Tag	1—8,2	3220	28
	n. 2 Jahren	1—7,5	3000	24
6	n. 1 Tag	1—8,0	2780	18
	n. 2 Jahren	1—7,6	3380	20
7	n. 1 Tag	1—7,8	3340	20
	n. 2 Jahren	1—6,3	3100	25
8	n. 1 Tag	1—7,5	3330	18
	n. 2 Jahren	1—7,2	3700	22
9	n. 1 Tag	1—7,7	3240	20
	n. 2 Jahren	1—6,6	3250	18
10	n. 1 Tag	1—7,3	2880	18
	n. 2 Jahren	1—6,4	3150	22

Die physikalische Beschaffenheit der Vulkanisate war im frischen Zustande wenig verschieden, die Zersetzung (Altern) nach zwei Jahren zeigte keine großen Fortschritte. Wurde Zinkoxyd durch gleiche Mengen Baryt ersetzt, so ergaben die Vulkanisate mit Beschleuniger Nr. 1, 2 und 4 etwas niedrigere Zugfestigkeitswerte, zeigten aber sonst gute Beschaffenheit. Zinksulfid lieferte mit Beschleuniger Nr. 1 gutes Vulkanisat, wachsende Mengen Bleiglätte (bis 5 Teile) wirkten mit Beschleuniger Nr. 2 nicht bemerkenswert auf die frischen Vulkanisate ein und beschleunigten auch nicht das Altern. Auch die Dauer der Vulkanisation (10, 20 und 25 Minuten bei 30 lbs. Druck) bei Verwendung von ½ Teil Beschleuniger Nr. 2 im oben angegebenen Gemisch bewirkte keine wesentlichen Aenderungen der Alterseigenschaften.

2. Probezusammensetzung: 100 smoked sheets, 2 Schwefel, 1 Beschleuniger, 100 Zinkoxyd. Vulkanisation zehn Minuten bei 30 lbs. Druck. Der erhöhte Schwefelgehalt hatte keinen merklichen Einfluß auf die drei physikalischen Werte der Vulkanisate, die Zahlen sind fast dieselben wie oben angegeben bei Probe 1. Auch die Verminderung des Beschleunigerzusatzes auf die Hälfte beeinflußte die Werte kaum. Gleiche Ergebnisse wurden bei der Herabsetzung des Zinkoxydzusatzes auf 5 und 1 Teil erzielt. Beispielsweise wurden folgende Werte gefunden:

Beschleuniger Nr.		Verlängerung	Zugfestigkeit	bleibende Dehnung
1	n. 1 Tag	1—7,4	3720	25
	n. 2 Jahren	1—7,0	3850	22
7	n. 1 Tag	1—7,3	3780	30
	n. 2 Jahren	1—6,6	3580	30
½6	n. 1 Tag	1—8,0	3200	25
	n. 2 Jahren	1—7,5	3520	24
5 T. ZnO 3	n. 1 Tag	1—8,3	3750	12
	n. 2 Jahren	1—6,0	2300	8
1 T. ZnO 3	n. 1 Tag	1—8,0	3300	15
	n. 2 Jahren	1—7,9	3520	30

3. bis 5. Versuche mit verschiedenen Schwefelgehalten der Massen 3, 4 und 0,5 Teile und Zinkoxyd 100 bzw. ½ Teil, Beschleuniger 1 und ½ Teil wurden unternommen. Vulkanisationszeit 10 Minuten bei 30 lbs. Druck. Ergebnisse beispielsweise:

Zusatz 3 S + 100 ZnO + 1 Beschl.		Verlängerung.	Zugfestigkeit	bleibende Dehnung
Nr. 2	n. 1 Tag	1—6,3	3340	30
	n. 2 Jahren	1—5,5	3000	24
+ ½ Nr. 2	n. 1 Tag	1—6,4	3450	26
+ ½ Nr. 3	n. 2 Jahren	1—5,0	2520	16
+ ½ Nr. 10	n. 1 Tag	1—7,6	3750	30
	n. 2 Jahren	1—7,0	3850	32
4 S + 100 ZnO + 1 Beschleuniger				
Nr. 1	n. 1 Tag	1—5,5	2820	26
	n. 2 Jahren	1—4,7	2200	18
0,5 S + je ½ ZnO u. Beschleuniger				
Nr. 1	n. 1 Tag	1—11,8	700	5
	n. 2 Jahren	1—7,1	400	4

0,2 S + je ½ zu 0 u. Beschleuniger
Nr. 1 Probe war technisch nicht vulkanisiert.

Mit Massen, welche enthielten 100 smoked sheets, 1¼ Schwefel, ½ Beschleuniger und 25 Zinkoxyd, Vulkanisation 15 Minuten bei 30 lbs. Druck erhielt Davis folgende Werte:

Beschl. Nr. 2	n. 1 Tag	1—8,6	3180	12
	n. 2 Jahren	1—8,0	4540	12
Nr. 3	n. 1 Tag	1—8,6	2980	10
	n. 2 Jahren	1—8,1	4500	10

Eine Radreifenmasse aus 60 smoked sheets, 2¼ Schwefel, ¾ Beschleuniger Nr. 2, 19 Zinkoxyd und 18 Gasschwarz lieferte bei nur 6 Minuten Vulkanisationszeit unter 30 lbs. Druck ein Vulkanisat von sehr guter Alterungsbeschaffenheit, wie folgende Werte zeigen:

Beschl. Nr. 2	n. 1 Tag	1—,61	4500	40
	n. 2 Jahren	1—5,7	4420	38

Schlußfolgerungen. Die Dithiokarbamate und Thiuramdisulfide wirken als Beschleuniger nicht schädlicher als die bekannten und aktiveren Arten. Ein Kautschukgemisch kann in weiten Grenzen vulkanisiert werden, ohne daß merkliche Veränderungen in den Alterseigenschaften sich zeigen. Bei Massen mit größerem Schwefelgehalt läßt sich die Vulkanisation derart leiten, daß keine größere Zersetzung der Vulkanisate eintritt, wie solche bei minderen Schwefelgehalten beobachtet wird. Eigenartige Beschleuniger sind in ihrer Wirkung manchmal sehr verschieden, es besteht wahrscheinlich ein Höchstvulkanisationsmaß für jeden Beschleuniger. Es läßt sich mit irgendeinem Beschleuniger eine Masse herstellen, welche in kurzer Zeit, bei Temperaturen unter dem Schwefelschmelzpunkt, vulkanisierbar ist. Sowohl die Dithiokarbamate als auch die Thiuramdisulfide sind in ihrer Wirkung ziemlich gleichwertig. Der Ersatz von Zinkoxyd durch Zinksulfid als Anreger der Beschleuniger ist nicht vorteilhaft. Geringe Mengen Bleiglätte in Verbindung mit einem Ultrabeschleuniger beeinflussen nur wenig den Vulkanisationsgrad und die Alterseigenschaften. Gemische, welche nur einen Teil Schwefel auf 200 Teile Kautschuk enthalten, gaben noch gute Vulkanisate. Die Kautschukmasse muß wenigstens 0,75 Teile Schwefel auf 200 Teile Kautschuk enthalten, um bei 15 bis 30 lbs. Dampfdruck gut zu vulkanisieren.

* * *

Collier, S., Levin, M., und Mease, T. **Bestimmung des Gesamtschwefels in Kautschukwaren.** („Industrial and Engineering Chemistry", September 1923, Seite 953.)

Levin und Collier versuchten (1921), das Verfahren von Waters und Tuttle zur Bestimmung des Gesamtschwefels, wie es im Laboratorium des Bureau of standards benutzt wurde, abzukürzen, ohne die Genauigkeit zu beeinträchtigen. Sie benutzten 5 ccm Bromsalpetersäure und 5 Tropfen Brom als Oxydationsmittel, neutralisierten nach dem Abdampfen des Säureüberschusses mit Natriumkarbonat, umgingen den Zusatz des Schmelzgemenges, kürzten die Zeit der Wasseraufnahme und verminderten die Menge der Endlösung.

Collier und Genossen studierten die Wirkung verschiedener Mengen an Brom-Salpetersäuremischung, die beim Fällen sich ergebenden Einschlußmengen fremder Salze, sowie die Vergleichswerte, die beide Verfahren lieferten. Verfahren: 0,5 g Probe werden mit 20 ccm Brom-Säuremischung übergossen und unter bedecktem Uhrglas eine Stunde stehen gelassen. Dann wurde eine Stunde auf dem Wasserbad erhitzt, das Uhrglas abgespült, der Tiegelinhalt zur Trockne gebracht, 5 ccm Salpetersäure zugesetzt, kurze Zeit auf dem Wasserbad erhitzt und abkühlen lassen. Nun setzte man sorgfältig mittels Glasspatel 5 g Natriumkarbonat hinzu unter etwas Lüften des Uhrglases, mischte mit Glasstab, erwärmte einige Minuten, breitete die Masse über die Innenfläche des Tiegels aus und brachte zur Trockne. Der Tiegelinhalt wurde über schwefelfreier Gasolinflamme zunächst unter mäßiger Erhitzung gehalten, wobei mit dem Glasstab zeitweilig die glimmenden Kautschukteilchen verteilt und stets neue Anteile von den Tiegelwandungen nach unten gestoßen wurden. Nach und nach steigerte man die Erhitzung, doch nicht bis zur Tiegelrotglut. Nach dem Schmelzen wurde der Tiegel nebst Inhalt abgekühlt, in ein 400 ccm-Becherglas übertragen, mit Wasser bedeckt und zwei Stunden lang unter öfterem Rühren auf dem Wasserbad erhitzt. Nach Filtration in ein mit 5 ccm konz. Salzsäure beschicktes 40 ccm-Becherglas, wurde der Rückstand mit heißem Wasser ausgewaschen, das Filtrat und die Waschwässer angesäuert und noch 2 ccm starke Salzsäure zugesetzt. Das Gesamtvolumen der Lösung soll nicht 300 ccm überschreiten, die Reaktion muß gegen Kongopapier deutlich sauer sein, die Fällung erfolgte durch Zusatz von 10 ccm einer 10prozentigen Chlorbaryumlösung zur heißen Lösung.

Um die Wirkung verschiedener Mengen Bromsäuremischung zu untersuchen, benutzte man 10 bzw. 5 ccm des Gemisches oder 5 ccm der Bromsalpetersäure mit 2,5 und 8 Tropfen Brom an Stelle der üblichen 20 ccm Mischung als Oxydationsmittel. Es ergab sich folgendes: Mit 5 ccm Mischung und wechselnden Mengen Brom fielen die Schwefelwerte niedriger aus als mit 10 bzw. 20 ccm des Säuregemisches. Auch wurden etwas niedrige Zahlen gefunden bei Benutzung von 10 ccm Säuregemisch als mit 20 ccm, doch fielen die Unterschiede noch in die Versuchsfehlergrenzen.

Weitere Daten wurden mit zwei Kautschukmischungen und 10, 15 und 20 ccm der Brom-Salpetersäuremischung erhalten. Die Kautschukmischungen enthielten A. 4,3 Prozent freien Schwefel, B. 8,5 Prozent Antimonsulfid und 3,8 Prozent freien Schwefel. Nachstehende Tabelle zeigt die erhaltenen Durchschnittswerte an Gesamtschwefel in Prozent aus je vier Versuchen:

Kautschukmasse	Menge des Säuregemisches in ccm		
A	10	15	20
Gef. Schwefel %	9,50	9,75	9,82
B. desgleichen	11,04	11,14	11,25

Hieraus ist ersichtlich, daß wenigstens 15 ccm des Säuregemisches erforderlich waren, um gute Schwefelwerte zu erzielen. Die Oxydation derartig geschwefelter Kautschukmischungen muß langsam erfolgen.

Die Menge der bei der Chlorbaryumfällung miteingeschlossenen fremden Salze hängt von der Natur und der Konzentration der gelösten Salze, von dem Säuregrad der Lösung und von der Art der Fällung ab. Vergleichsversuche lieferten das Ergebnis, daß der aus einer bestimmten Menge Natriumsulfat erhaltene Baryumsulfatniederschlag 0,2 mg größer als der theoretische Gehalt sich stellte. Es wurden die Verfahren des Bureau of Standards und von Kratz, Flower und Coolidge nachgeprüft. Verfahren des Bureau of Standards: Zu einer Lösung von 5 g Natriumkarbonat werden 3 ccm konz. Salpetersäure gesetzt, so daß in der Lösung etwa der gleiche Nitratgehalt wie in den Kautschukschmelzen enthalten war. Man neutralisierte den Karbonatüberschuß mit starker Salzsäure und fügte noch 2 ccm im Ueberschuß hinzu. Baryumsulfat wird gefällt und wie üblich bestimmt. Blinde Versuche mit den Reagentien ergaben Gehalte von 0,3 bis 0,6 mg Baryumsulfat. Die Unterschiede zwischen den Gewichten des gefundenen Baryumsulfats und der theoretischen Menge liefern das Maß für die Korrektion durch Einschließung fremder Salze.

Verfahren von Kratz, Flower und Coolidge: 0,5 g Kautschukprobe wird mit 10 ccm einer Lösung von Zinknitrat in Salpetersäure (200 g Zinkoxyd in 1 l konz. Salpetersäure gelöst), durchfeuchtet und über Nacht stehen gelassen. Man setzt nun 15 ccm rauchende Salpetersäure hinzu, schüttelt den Kolben anhaltend, um zu heftige Oxydation zu vermeiden und kühlt durch fließendes Wasser. Ist der Kautschuk völlig gelöst, so fügt man 5 ccm gesättigtes Bromwasser hinzu und engt die Mischung langsam zur Sirupdicke ein, Um etwa unzersetzt gebliebene kleine Mengen zu oxydieren, fügt man nochmals einige Kubikzentimeter rauchende Salpetersäure hinzu und dampft wieder ein. Nach dem Abkühlen werden einige Kristalle von Kaliumchlorat in den Kolben geworfen, um die Oxydation des Schwefels und die Zersetzung von Nitraten zu bewirken. Der Kolbeninhalt wird zur Trockne gebracht, dann über offener Flamme erhitzt, bis alle Nitrate zersetzt sind und keine Stickstoffperoxyddämpfe mehr entweichen. Nun läßt man abkühlen, fügt 50 ccm Salzsäure (1 : 6) hinzu und erhitzt bis zur völligen Lösung. Enthielt die Probe Baryt, so bleibt dieser unlöslich zurück, war Baryumkarbonat anwesend, so geht dieses in Sulfat über und der Wert für Gesamtschwefel wird entsprechend niedriger. Bei Gegenwart von Bleiglätte werden die Bleisalze durch Waschen mit kochendem Wasser entfernt. Man filtriert die Lösung, verdünnt sie zu 300 ccm, und verfährt weiter wie bekannt. Nachstehende Tabelle zeigt die nach den beschriebenen Verfahren gefundenen Werte für Schwefel und Korrektion für Einschlußsalze im Durchschnitt zahlreicher Versuche. Die Baryumsulfatgewichte wurden berichtigt durch die Sulfatmengen, welche sich bei Blindversuchen in den Reagentien ergaben, die Werte lagen zwischen 2,5 und 4,5 mg Baryumsulfat.

Schwefelgehalt theoretisch	Proz. gefdn. Durchschn.	Durchschn. auf Schw. ber.	Einschluß in 0,5 g Probe
Methode: Bureau of Standard			
2,25	2,32	3,1	0,07
9,02	9,27	2,7	0,25
13,52	13,87	2,6	0,35
17,66	17,96	1,5	0,30
Methode Kratz, Flower und Coolidge			
2,25	2,39	6,1	0,14
9,02	9,22	2,2	0,20
13,52	13,75	1,7	0,23

Hieraus ist zu folgern: Der Gesamtschwefel, nach jeder der beiden Methoden ermittelt, muß um die Einschlußsalze korrigiert werden. Der Betrag des Einschlusses ist bei kleinen Schwefelmengen bei Anwendung der Methode Kratz und Genossen größer. Für technische Zwecke besteht jedoch kein wesentlicher Unterschied in der Einschlußmenge bei beiden Methoden.

Es wurden noch Vergleichsversuche mit den beiden Methoden angestellt, um Unterschiede in den Werten für Gesamtschwefel zu ermitteln. Nachstehende Tabellen enthalten die Versuchsergebnisse.

	Prozent Schwefel B. of St.		Kratz u. Gen.	
Theoretisch	4,35	4,33	4,19	4,13
Gefunden	4,33	4,27	4,24	4,14

Kautschukmischung	%	Prozent Schwefel, korrigiert B. of St.			Kratz u. Gen.		
1. Kautschuk	84,5	7,24	7,18	7,26	7,16	7,21	7,22
Schwefel	7,0	7,22	7,18	7,18	7,10	7,10	7,00
Bleiglätte	8,5						
2. Kautschuk	32,0						
Baryt	61,0	2,54	2,38	2,52	2,50	2,56	2,44
Schwefel	2,5	2,37	2,54	—	2,42	2,45	—
Bleiglätte	4,5						

Die Werte der ersten Tabelle wurden erhalten mit einer Mischung, welche durchschnittlich 81 Prozent Kautschuk, 15 Prozent Bleiglätte und 4 Prozent Schwefel (als Natriumsulfat) enthielt, nebst Ausführung von Blindversuchen mit den Stoffen. Die Zahlen zeigen, daß die Methode des Bureau of Standards etwas niedrige Werte, die Methode Kratz, Flower und Coolidge etwas höhere Werte gegenüber den theoretischen Zahlen lieferte. Beide Verfahren sind jedoch technisch hinreichend genau. Dies beweist auch die zweite Tabellenreihe, welche die Werte der Untersuchung von zwei verschiedenen Kautschukmischungen enthält.

Deutschlands Ein- und Ausfuhr
an Kautschuk, Guttapercha und Waren daraus
im Jahre 1923, verglichen mit 1922.

dz = Doppelzentner.

II.

Einfuhr.

Andere Waren.

504. Wachstuch

	1923	1922
Einfuhr dz . . .	75	20

505a. Gewebe, durch andere Stoffe als Kautschuk, Guttapercha od. Zellhorn wasserdicht gemacht: grobe, Schiefertuch

Einfuhr dz . . .	36	45

505b. —: nicht grobe

Einfuhr dz . . .	—	33

506. Gewebe mit Zellhorn usw. überstrichen (z. B. Pegamoid)

Einfuhr dz . . .	—	1

507. Schmirgeltuch, Bimssteintuch, Feuerstein-, Glas-, Sandleinen

Einfuhr dz . . .	25	40

508a. Fußbodenbelag aus Linoleum od. ähnlichen Stoffen: in der Masse einfarbig, unbedruckt

Einfuhr dz . . .	46	182

508b. —: in der Masse einfarbig, bedruckt

Einfuhr dz . . .	—	—

509. —: in der Masse mehrfarbig

Einfuhr dz . . .	83	—

510. Tapeten, Linkrusta u. dergl. aus Linoleum oder ähnlichen Stoffen

Einfuhr dz . . .	128	2

511. Watte zu Heilzwecken

Einfuhr dz . . .	88	4

521a. Wachstuch-, Sattler-, Täschner- usw. Waren aus groben u. a. wasserdichten Geweben, auch aus Schiefer- oder Schmirgeltuch

Einfuhr dz	7	47

521b. Gummiwäsche, sog. (Halskragen und dergl.), aus Geweben, mit Zellhorn (Celluloid) oder ähnl. Stoffen überstrichen

Einfuhr dz . . .	1	1

522a. Kleider aus Gespinstwaren, auch aus Filz, mit Kautschuk überzogen, getränkt usw.: Kleider und Mäntel

Einfuhr dz . . .	3	60

522b. sonstige genähte Gegenstände, auch Sattler- und Täschnerwaren

Einfuhr dz . . .	11	20

651a. Glanzpappe (Preßspan) u. a. hochgeglättete Pappe, Kunstlederpappe sowie andere feine Pappen

aus	dz	dz
Saargebiet	—	266
übrigen Ländern .	12	274
zusammen dz .	12	540

651b. Vulkanfiber

aus	dz	dz
V. St. v. Am. . .	38	207
übrigen Ländern .	17	63
zusammen dz	55	270

912 l. Isolationsgegenstände aus Asbest, Asbestpappe, Glimmer oder Mikanit für die Elektrotechnik (Schutzkasten usw.)

aus	dz	dz
Saargebiet . . .	169	2 839
übrigen Ländern .	3	3
zusammen dz. .	172	2 842

231b. Asbest (Berg-, Erdflachs), roh, gemahlen, Asbestfasern

aus	dz	dz
Schweiz	19	3 246
Brit. Südafrika .	6 797	12 248
Kanada	33 301	52 229
V. St. v. Am. . .	2 600	7 487
übrigen Ländern .	13 787	9 967
zusammen dz. .	56 504	85 177

705. Papier, Pappe aus Asbest; Asbestzementplatten

Einfuhr dz . . .	46	146

706. Garne, Schnüre, Stränge, Stricke, Seile aus Asbest

Einfuhr dz . . .	11	43

707. Gewebe aus Asbest (außer Asbestkautschukgeweben), Platten daraus (Asbesttuchplatten)

aus	dz	dz
Belgien	18	78
übrigen Ländern .	110	13
zusammen dz .	128	91

708. Klingerit, Kesselbekleidungen, Dichtungsplatten-, -ringe u. anderweit nicht genannte Waren aus Asbest, Asbestpapier oder Asbestgeweben (Asbestkautschukgewebe, Handschuhe, Kleider, Masken, Mützen, Schläuche, Schuhe aus Asbestgeweben)

Einfuhr dz . . .	2	70

908a. Elektrizitätssammler, deren Ersatzplatten (Elektroden): ohne Zellhorn, ähnliche Formerstoffe od. Hartkautschuk

aus	dz	dz
V. St. v. Am. . .	1 527	109
übrigen Ländern .	44	185
zusammen dz .	1 571	294

908b. —: mit Zellhorn, ähnliche Formerstoffe oder Hartkautschuk

Einfuhr dz . . .	8	35

909. Kabel zur Leitung elektr. Ströme, zur Verlegung in Wasser oder Erde geeignet

aus	dz	dz
Niederlande . . .	38	854
übrigen Ländern .	347	1 254
zusammen dz. .	385	2 108

346. Asbestanstrichmasse, Asbestfarben; Asbestkitt

Einfuhr dz . . .	2	—

260. Schmiermittel, mit Fetten oder Oelen hergestellt

aus	dz	dz
V. St. v. Amerika	13 099	12 174
übrigen Ländern .	1 001	2 066
zusammen dz. .	14 100	14 240

466. Taue, Seile, Stricke, Bindfaden aus Baumwollengespinsten über 1 mm stark

Einfuhr dz . . .	20	71

467a. Schläuche, grobe; grobe Gurte, gewebt oder gewirkt

Einfuhr dz	—	1

467b. Treibriemen aus Baumwolle, Wolle und anderen Tierhaaren; gewebt oder gewirkt

Einfuhr dz . . .	8	73

468. Dochte, gewebt, geflochten, gewirkt

Einfuhr dz . . .	60	1

484. Taue, Seile, Stricke, Bindfäden aus anderen pflanzl. Spinnstoffen über 1 mm stark

aus	dz	dz
Belgien	50	524
übrigen Ländern .	69	428
zusammen dz. .	119	952

485a. Eimer, Gurte, Hängematten, Netze, Schläuche, Treibriemen und dergleichen, Seilerwaren

Einfuhr dz	15	41

Ausfuhr.

Andere Waren.

504. Wachstuch

nach	dz	dz
Rumänien	684	583
Saargebiet . . .	287	807
Dänemark	1 631	1 809
Niederlande . . .	3 147	2 230
Oesterreich . . .	2 284	1 428
Finnland	931	641
Schweiz	1 550	1 765
Schweden	1 295	1 167
übrigen Ländern .	4 883	4 612
zusammen dz. .	16 692	15 042

505a. Gewebe, durch andere Stoffe als Kautschuk, Guttapercha oder Zellhorn wasserdicht gemacht: grobe, Schiefertuch

nach	dz	dz
Niederlande . . .	537	479
übrigen Ländern .	4 776	1 750
zusammen dz. .	5 313	2 229

505b. —: nicht grobe

nach	dz	dz
Niederlande . . .	74	189
Oesterreich	—	—
Saargebiet	—	—
Schweiz	109	162
übrigen Länder .	349	1 163
zusammen dz. .	532	1 514

506. Gewebe mit Zellhorn usw. überstrichen (z. B. Pegamoid)

nach	dz	dz
Italien	102	464
Niederlande . . .	236	305
Oesterreich	185	433
Schweden	451	264
übrigen Länder . .	1 485	1 717
zusammen dz	2 459	3 183

507. Schmirgeltuch, Bimssteintuch, Feuerstein-, Glas-, Sandleinen

nach	dz	dz
Niederlande . . .	1 190	1 324
Oesterreich . . .	2 237	1 944
übrigen Ländern .	6 314	5 916
zusammen dz. .	9 741	9 184

508a. Fußbodenbelag aus Linoleum oder ähnlichen Stoffen: in der Masse einfarbig, unbedruckt

nach	dz	dz
Oesterreich . . .	4 085	3 407
Tschechoslowakei .	3 602	2 278
übrigen Ländern .	29 036	10 975
zusammen dz. .	36 723	16 660

508b. —: in der Masse einfarbig, bedruckt

nach	dz	dz
Niederlande . . .	4 561	3 058
Oesterreich	6 640	2 440
Schweden	8 398	5 380
übrigen Ländern .	10 929	7 669
zusammen dz	30 528	18 547

509. —: in der Masse mehrfarbig

nach	dz	dz
Belgien	2 766	1 437
Norwegen	4 780	6 070
Oesterreich . . .	5 189	3 139
Schweden	8 434	8 605
Schweiz	5 590	4 087
Dänemark	5 192	3 132
Niederlande . . .	2 868	2 011
Frankreich	—	—
übrigen Ländern .	11 171	4 610
zusammen dz. .	45 990	33 091

510. Tapeten, Linkrusta und dergl. aus Linoleum oder anderen ähnlichen Stoffen

Ausfuhr dz	227	628

511. Watte zu Heilzwecken

nach	dz	dz
Dänemark	966	1 284
Niederlande . . .	519	964
Großbritannien . .	3 963	1 046
Oesterreich	—	—
Schweden	797	1 349
übrigen Ländern .	6 852	4 434
zusammen dz. .	13 097	9 077

521a. Wachstuch-, Sattler-, Täschner- usw. Waren aus groben und and. wasserdichten Geweben; auch aus Schiefer- oder Schmirgeltuch

nach	dz	dz
Niederlande . . .	285	476
übrigen Ländern .	1 926	2 303
zusammen dz. .	2 211	2 779

521b. Gummiwäsche, sogen. (Halskragen und dergl.), aus Geweben mit Zellhorn (Celluloid) oder ähnlichen Stoffen überstrichen

nach	dz	dz
Belgien	30	81
übrigen Ländern .	74	222
zusammen dz .	104	303

522a. Kleider aus Gespinstwaren, auch aus Filz, mit Kautschuk überzogen, getränkt usw.: Kleider und Mäntel

nach	dz	dz
Saargebiet	91	71
Niederlande . . .	111	81
Oesterreich	61	99
Schweiz	—	—
übrigen Ländern .	1 062	466
zusammen dz .	1 325	717

522b. Sonstige genähte Gegenstände, auch Sattler- und Täschnerwaren

nach	dz	dz
Belgien	68	365
Dänemark	476	660
Großbritannien . .	1 121	448
Niederlande . . .	1 063	1 532
Finnland	267	422
Schweden	642	453
Schweiz	257	289
Türkei	492	629
Saargebiet	117	274
Italien	117	179
Norwegen	318	270
Oesterreich . . .	165	216
Rumänien	340	364
Argentinien . . .	592	305
Frankreich . . .	—	—
übrigen Ländern .	2 477	1 977
zusammen dz. .	8 512	8 383

707. Gewebe aus Asbest (auß. Asbestkautschukgeweben 708), Platten daraus (Asbesttuchplatten)

Ausfuhr dz . . .	229	156

651a. Glanzpappe (Preßspan) und andere hochgeglättete Pappe, Kunstlederpappe sowie andere feine Pappen

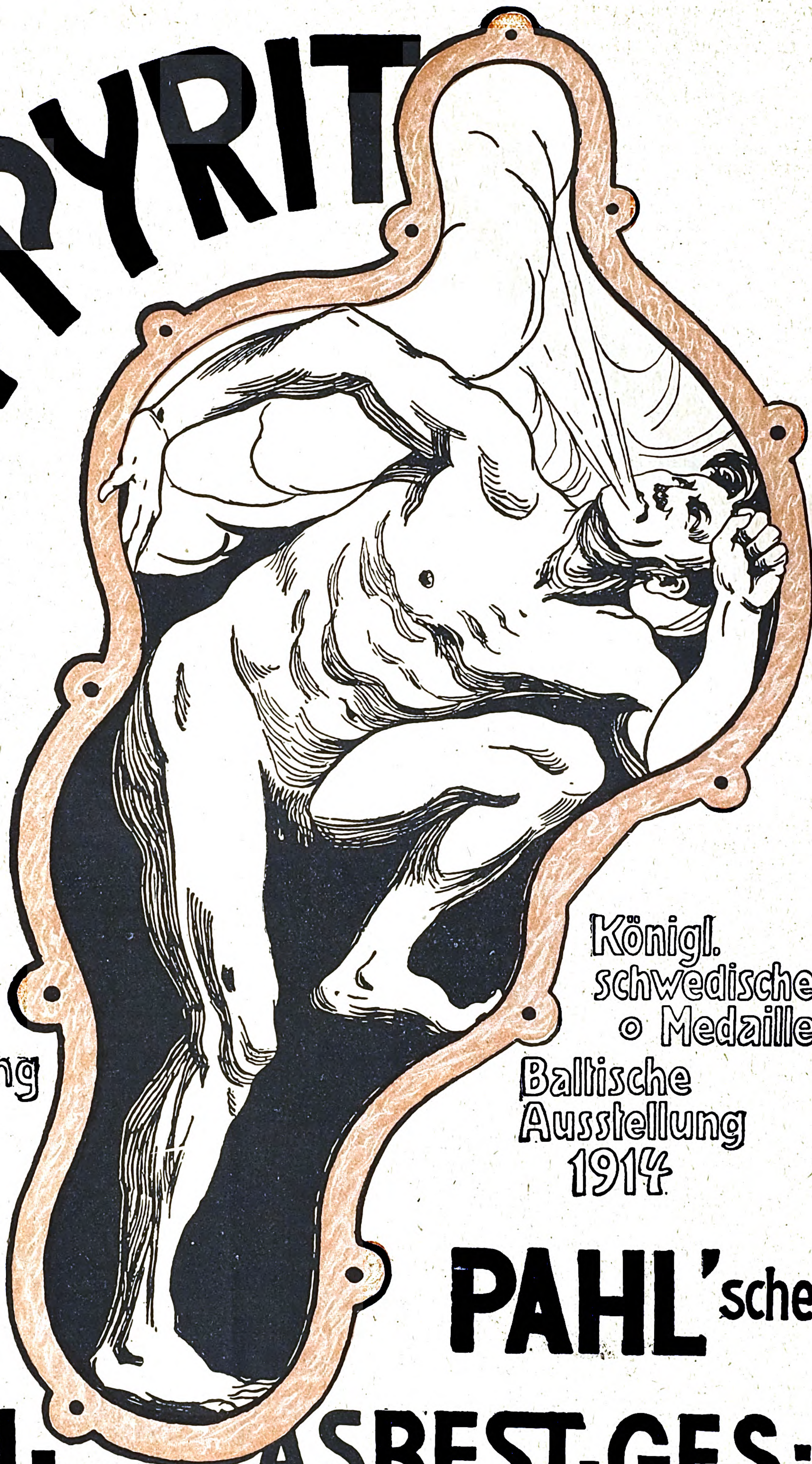
nach	dz	dz
Dänemark	3 229	5 014
Großbritannien . .	11 9 20	15 198
Niederlande . . .	9 690	8 585
Oesterreich	1 517	4 980
Tschechoslowakei .	634	2 001
Argentinien . . .	1 030	3 249
V. St. v. Amerika .	3 158	4 224
Norwegen	2 365	3 134
Italien	2 427	2 131
Belgien	2 302	3 817
Schweiz	—	—
übrigen Ländern .	13 967	11 549
zusammen dz. .	52 239	63 882

651b. Vulkanfiber

nach	dz	dz
Oesterreich	968	514
übrigen Ländern .	4 260	2 390
zusammen dz . .	5 228	2 904

651c. Pappen aus Holzstoff (Braunholz-, Lederpappe), Stroh-, Schrenz-, Torfpappe u. anderweit nicht genannte grobe Pappen

nach	dz	dz
Belgien	881	12 222
Dänemark	45 488	30 605
Großbritannien . .	46 421	31 192
Niederlande . . .	64 023	49 393
Schweden	35 375	25 909
Saargebiet	3 958	7 165
Norwegen	8 041	7 749
Oesterreich	8 864	14 677
Ungarn	4 582	18 117



Poln.-Oberschlesien	10 898	[1])6 121
Argentinien . . .	14 619	8 231
übrigen Ländern .	103 838	37 525
zusammen dz. .	346 988	248 906

[1]) Erst vom 1. Juli 1922 ab nachgewiesen.

651d. Dachpappen, Röhren aus Dachpappe; Steinpappe; Schiffsfilz

nach	dz	dz
Saargebiet	972	9 317
Dänemark	13 344	12 509
Niederlande . . .	8 630	23 268
Norwegen	13 897	15 916
Schweden	12 399	14 537
Memel	3 923	8 160
Oesterreich	12 156	15 211
Estland	11 415	
Lettland	19 534	[2]) 39 580
Litauen	9 442	
übrigen Ländern .	14 421	31 375
zusammen dz. .	120 133	169 873

[2]) Baltikum.

912 l. Isolationsgegenstände aus Asbest, Asbestpappe, Glimmer oder Mikanit, für die Elektrotechnik (Schutzkasten) usw.

nach	dz	dz
Oesterreich . . .	61	161
übrigen Ländern .	589	467
zusammen dz. .	650	628

231b. Asbest (Berg-, Erdflachs), roh, gemahlen, Asbestfasern

nach	dz	dz
Tschechoslowakei .	73	641
übrigen Ländern .	2 033	2 411
zusammen dz. .	2 106	3 052

705. Papier, Pappe aus Asbest; Asbestzementplatten

nach	dz	dz
Dänemark	6 960	6 706
übrigen Ländern .	16 974	16 799
zusammen dz. .	23 934	23 505

706. Garne, Schnüre, Stränge, Stricke, Seile aus Asbest

nach	dz	dz
Niederlande . . .	165	328
übrigen Ländern .	905	929
zusammen dz. .	1 070	1 257

708. Klingerit, Kesselbekleidungen, Dichtungsplatten, -ringe u. anderweit nicht genannte Waren aus Asbest, Asbestpapier oder Asbestgeweben (Asbestkautschukgewebe, Handschuhe, Kleider, Masken, Mützen, Schläuche, Schuhe aus Asbestgeweb.)

nach	dz	dz
Belgien	329	780
Niederlande . . .	1 064	1 490
Schweden	797	981
übrigen Ländern .	5 710	5 207
zusammen dz. .	7 900	8 458

346. Asbestanstrichmasse, Asbestfarben; Asbestkitt

Ausfuhr dz . . .	78	69

260. Schmiermittel, mit Fetten oder Oelen hergestellt

nach	dz	dz
Saargebiet . . .	298	4 100
übrigen Ländern .	34 279	28 569
zusammen dz. .	34 577	32 669

908a. Elektrizitätssammler u. deren Ersatzplatten (Elektroden): ohne Zellhorn, ähnliche Formerstoffe oder Hartkautschuk

nach	dz	dz
Dänemark	7 448	12 258
Niederlande . . .	5 066	4 365
Schweden	8 016	8 913
Saargebiet	273	1 893
Großbritannien . .	1 261	1 749
Norwegen	1 675	2 142
Westpolen	528	1 565
Chile	246	1 708
übrigen Ländern .	10 768	10 532
zusammen dz. .	35 281	45 125

908b. —: mit Zellhorn, ähnlichen Formerstoffen oder Hartkautschuk

nach	dz	dz
Dänemark	571	684
Niederlande . . .	740	907
übrigen Ländern .	3 316	4 519
zusammen dz. .	4 627	6 110

909. Kabel zur Leitung elektrischer Ströme, zur Verlegung in Wasser oder Erde geeignet

nach	dz	dz
Niederlande . . .	55 246	107 668
Norwegen	36 090	53 609
Danzig	1 744	3 214
Saargebiet	1 040	6 681
Belgien	576	3 031
Dänemark	5 826	4 094
Großbritannien . .	3 301	2 760
Poln. Oberschlesien	8 242	[1]) 4 227
Portugal	3 646	4 025
Rumänien	856	1 800
Estland	1 531	[2]) 3 138
Finnland	5 425	5 150
Schweiz	218	3 265
Spanien	786	2 240
Türkei	711	1 667
Aegypten	1 600	1 781
Brit. Indien . . .	419	2 377
Niederl. Indien . .	3 680	13 978
Argentinien . . .	15 486	12 150
Brasilien	1 419	1 447
Kanada	—	4 500
Chile	1 024	4 287
Uruguay	4 207	2 960
Schweden	10 283	19 376
Südamerika . . .	—	—
übrigen Ländern .	27 625	10 404
zusammen dz. .	190 981	279 829

[1]) Erst vom 1. Juli 1922 ab nachgewiesen.
[2]) Einschl. Lettland, Litauen.

466. Taue, Seile, Stricke, Bindfäden aus Baumwollgespinsten: über 1 mm stark

Ausfuhr dz . . .	187	239

467a. Schläuche, grobe, grobe Gurte, gewebt oder gewirkt

Ausfuhr dz . . .	413	548

467b. Treibriemen aus Baumwolle, Wolle und anderen Tierhaaren, gewebt oder gewirkt

nach	dz	dz
Rumänien	877	782
Lettland	65	[3]) 571
Oesterreich . . .	370	612
Niederl. Indien . .	678	816
Brit. Indien . . .	775	572
China	156	441
Niederlande . . .	—	—
Aegypten	—	—
übrigen Ländern .	5 659	4 533
zusammen dz. .	8 580	8 327

[3]) Einschl. Estland, Litauen.

468. Dochte, gewebt, geflochten, gewirkt

Ausfuhr dz . . .	948	1 307

484. Taue, Seile, Stricke aus anderen pflanzlichen Spinnstoffen

nach	dz	dz
Dänemark	2 165	3 736
Belgien	182	1 109
Italien	215	1 671
Niederlande . . .	3 382	2 769
Schweiz	117	1 367
Spanien	225	1 169
Schweden	—	—
übrigen Ländern .	6 875	8 224
zusammen dz. .	13 161	20 045

485a. Eimer, Gurte, Hängematten, Netze (andere als Fischernetze, 461), Schläuche, Treibriemen und dergl. Seilerwaren

nach	dz	dz
Niederlande . . .	1 113	939
Dänemark	—	—
Spanien	—	—
übrigen Ländern .	5 626	2 947
zusammen dz .	6 739	3 886

Kautschukklebstoffe bzw. Kautschukzemente.

Nach L. Inglis Collins.

Es verdient, daß die Brauchbarkeit und vielseitige Verwendbarkeit der Klebmittel, die Kautschuk enthalten, in größerem Maße bekannt werden. Derartige Zemente sind leicht zu handhaben, halten sich gebrauchsfertig längere Zeit, kleben gut, lassen sich zur Vereinigung gleichartiger und ungleichartiger Materialien verwenden. Ein Haupthindernis für allgemeinen Gebrauch der Kautschukzemente liegt allerdings in dem für viele Personen unangenehmen Geruch dieser Klebmittel. Doch es sei an den nicht gerade feinen Geruch von Tier- und Fischleim erinnert, der unbeanstandet in den Kauf genommen wird. Wird bei Fabrikation von Kautschukzement gereinigte, schnell flüchtige Naphtha verwendet, so vermindert sich die Geruchsbelästigung bedeutend.

Der zur Herstellung von Kautschukzement dienende Rohkautschuk muß vorher gereinigt und mechanisch vorbereitet werden. Man stellt auf Walzwerken dünne Platten von reinem Kautschuk her. Die leichte Naphtha wird gleichfalls sorgfältig gereinigt, sie wirkt außerdem fett- und schmutzlösend. Mit diesen beiden Materialien lassen sich gute Kautschukzemente herstellen, die fast an jeder trockenen Oberfläche haften. Das Haftvermögen wird durch Aufrauhen der Oberfläche sehr vergrößert, es ist besonders bei glatten, polierten Artikeln notwendig, die zu klebenden Teile vorerst mit Sandpapier o. dgl. rauh zu machen. Beim Kleben von Geweben o. dgl. ist dieses Aufrauhen nicht notwendig.

Kautschukzement leistet gute Dienste zum Schutz von kleinen Wunden; die nach Verdampfen der Naphtha zurückbleibende dünne Kautschukschicht ist außerdem wasserdicht und verhindert Eindringen von Schmutz und dergleichen in die Wunde. Zum Verbinden kann auch auf beiden Seiten mit Kautschukcement bestrichene Leinwand bzw. Schirting benutzt werden, die in Streifen geschnitten, auf Rollen gewickelt aufbewahrt wird. Weitere Verwendungen von Kautschukzement sind beispielsweise: Ausbessern zerbrochenen Spielzeuges, von Beuteln, Bilderrahmen, Kleben von Buchrücken, Kitten von Nippsachen u. dgl., Wasserdichten von Kästen aller Art mit gummierten Stoffstreifen. Ueberhaupt läßt sich mit Kautschukzement bestrichener Stoff für die verschiedensten Zwecke sehr gut verwenden.

Kautschukzement klebt Ledertuch und Linoleum, Filzsohlen in Schuhwerk, Leder- und Kautschuksohlen, macht Stiefel wasserdicht usw. Zum Auskleiden von Holz- oder Metallbehältern ist folgendes Mittel sehr zweckdienlich: Man stellt aus Kautschukzement und Bleiglätte eine dicke Paste her, vermischt mit einem Teil dieser Masse soviel Naphtha, daß die Mischung sich mittels Bürste oder Pinsel auftragen läßt und bedeckt damit alle Flächen wiederholt in dünner Schicht. Verletzungen an Radreifen lassen sich nur mit nachfolgender Vulkanisation ausbessern. Nach dem Aufrauhen und Waschen der Stellen mit Naphtha, behandelt man die Oberflächen mit dünner Kautschukzement-Glättemischung, läßt trocknen, trägt dicke Mischung auf und preßt die Flächen zusammen. Die ausgebesserte Stelle wird mit einem Gewebestreifen und mit Bindfaden luftdicht verschlossen und vulkanisiert.

„India Rubber Journal“ v. 20. 10. 1923.

50jähriges Jubiläum.

Die Firma **Mündener Gummiwarenfabrik Gebr. Kunth, G. m. b. H. Hannover-Münden,** kann am 29. März ihr 50jähriges Bestehen feiern. Das Unternehmen wurde im Frühjahr 1874 von Herrn Albert Kunth gegründet und gehört somit zu den ältesten Fabriken, die sich mit der Herstellung von mineralisierten Weichgummiartikeln befassen. Aus allerbescheidensten Anfängen — zunächst wurden nur Spielbälle und chirurgische Artikel, wie Kissen und dergleichen hergestellt — ist nach und nach die Fabrikation auf weitere Zweige ausgedehnt worden. Neben fortgesetzter Erweiterung der Abteilungen für chirurgische Gummiwaren ist in den letzten Jahrzehnten besonders die Herstellung von technischen Weichgummiartikeln, wie Schläuchen aller Art, Dichtungsmaterialien, Formartikeln usw. aufgenommen und mit gutem Erfolg ausgebaut worden. 1905 wurde das Unternehmen in eine Gesellschaft mit beschränkter Haftung umgewandelt und in den nachfolgenden Jahren durch Erweiterungsbauten vergrößert. Wir wünschen der Firma eine weitere recht günstige Entwicklung!

Aus der chirurgischen Glasindustrie.

Es ist betrübend feststellen zu müssen, daß trotz der Stabilisierung der deutschen Währung die Glasindustrie noch nicht wieder in dem Maße beschäftigt ist, wie dies vor dem Kriege der Fall war. Während die meisten der Chirurgie angeschlossenen Branchen langsam aber sicher den Gesundungsprozeß durchmachen, sind hier noch zu sehr die Nachwehen der verflossenen Spekulationsepoche zu bemerken. Man kann es garnicht begreifen, zu welchen Schleuderpreisen Glasspritzen, Fieberthermometer und sogar Rekordspritzen angeboten werden. Staunenswerter ist dabei noch, daß es sich absolut nicht um sogenannten Ausschuß handelt. Im Gegenteil, einwandfreie Ware wird so zu Schleuderpreisen auf den Markt geworfen, daß es einem genügsamen Händler möglich ist, Ladenverkaufspreise zu erzielen, die unter dem nackten Herstellungspreis liegen. Eine weitere Ursache dieser Schleuderpolitik ist auch die Geldknappheit. Wie viele kleine und auch mittlere Fabriken der Branche stehen am Wochenende vor dem Resultat: wo nehmen wir die Löhne für unsere Arbeiter her? Die Kundschaft, die sich sehr schnell an die vorkriegsähnlichen Zustände gewöhnt hat, beansprucht auch wieder Kredit in höchstem Maße. Um nun überhaupt noch Geschäfte tätigen zu können, ist der Fabrikant gezwungen, diesem Verlangen Rechnung zu tragen. Um seinen Verbindlichkeiten nachzukommen, muß er unter allen Umständen Bargeld beschaffen und das Resultat ist, daß ein Quantum Ware zu jedem Preis veräußert wird. Bares Geld in der Kasse ist eben besser, als unverkaufte Lagerware. Es ist natürlich einem Händler nicht zu verdenken, daß er, da er ja naturgemäß genau so unter der Geldknappheit leidet, solche Gelegenheiten ausfindig macht, um seine Kundschaft preiswert bedienen, bzw. sein Lager auffüllen zu können. Allerdings muß sich nun die Händlerschaft aber auch eins vor Augen halten: Es ist für die Dauer kein geschäftlicher Gewinn, seinen Einkauf auf solche Gelegenheitsposten einzustellen! Die dauernde Kundschaft wird stets die gleiche Ware verlangen und es absolut nicht begrüßen, wenn ihr heute dieses und nach einem Monat ein anderes Fabrikat empfohlen wird. Ferner läuft man auch vielfach Gefahr, daß solche Gelegenheitsposten, die durch so und so viel Aufkäufe zustande kamen, auch ebenso viel verschiedene Qualitäten enthalten. Da das Gute sicher zuerst verkauft wird und das Schlechteste schließlich garnicht mehr abzusetzen ist, kann schließlich auch von keinem Vorteil mehr gegenüber einem Einkauf zu regulären Fabrikpreisen gesprochen werden.

Bei den Fabriken, die unter den Zeitverhältnissen stark zu leiden haben, macht sich ebenfalls ein scharfer Konkurrenzkampf bemerkbar, der bis zur äußersten Möglichkeit geführt wird. Tatsache ist es ja nun, daß vielfach dazu übergegangen wird, eine Preisreduzierung auf Kosten der bisherigen guten Qualität eintreten zu lassen. Dazu soll großzügige Reklame effektvoll die vielen Arten der Fabrikationsartikel veranschaulichen. Aber zu welchen Auswüchsen kommt es da! Firmen, die in der gesamten Branche nur als Fabrikanten von Ganzglasspritzen und Fieberthermometern bekannt sind, preisen z. B. künstliche Augen an. Jeder Fachmann weiß, daß die Herstellung von künstlichen Augen auf einem ganz anderen Gebiet liegt. Ganz abgesehen davon ist es vom fachmännischen Standpunkt aus absolut zu verwerfen, wenn sich der Zwischenhandel mit dem Verkauf von künstlichen Augen abgibt, weil dadurch vielfach ungeeignete Ware auf den Markt kommt. Zu begründen ist dies damit, daß viele Zwischenhändler bzw. deren Aufkäufer nicht über die nötigen Fachkenntnisse verfügen und dadurch alle Augen aufkaufen. Der Spezialfabrikant bildet aber die Augen stets nach der Natur und kennt infolgedessen die Beschaffenheit der Augenhöhle, so daß er die Kundschaft individuell beliefern kann. Es ist aus diesem Grunde jedem Einkäufer nur zu empfehlen, sich bei Bedarf gleich an die richtige Quelle zu wenden und sich nicht durch Inserate blenden zu lassen. — Trotz alledem sind das gewissermaßen Erscheinungen, die im Moment noch zu verurteilen sind, aber sicher als Vorstadien einer langsamen Gesundung der Branche betrachtet werden können. Schließlich wird ja auch einmal die deutsche chirurgische Glasindustrie zu neuer Blüte gelangen, um wieder den ihr gebührenden Platz auf dem Weltmarkt einzunehmen. Kp.

Bei allen Anfragen an die Geschäftsstelle oder Redaktion ist unbedingt Rückporto beizufügen. Andernfalls kann briefliche Beantwortung nicht erfolgen, sondern nur Auskunft im Briefkasten oder Fragekasten.

Vom Reichsausgleichsamt.

Das Reichsausgleichsamt ist bekanntlich eine Einrichtung aus der Kriegszeit und soll die Interessen der Deutschen vertreten, die an das Ausland berechtigte Forderungen haben. Der Staat hat sich dieser Verpflichtungen aber auf einfache und leichte Art entledigt, indem er kurzerhand selbst durch Gesetze und Verordnungen bestimmte, daß den Gläubigern nur der zweihundertste Teil des Vorkriegskurses ihrer Guthaben bezahlt wird, was eine direkte Vermögensenteignung darstellt. Obwohl das Reichsausgleichsamt auf Grund seiner Bemühungen wesentlich höhere Beträge hereinbekommt, findet es die Gläubiger mit lächerlich geringen Beträgen ab. Das Mehr bildet eine Art unsichtbare Steuer zugunsten des Reiches.

Aus Fachkreisen wird uns hierzu geschrieben: „Die Tätigkeit des Reichsausgleichsamtes erfordert einen ganz gewaltigen Beamtenapparat. Die Abrechnungen dieses Amtes sind peinlichst genau bis auf die sechste Stelle nach dem Komma umgerechnet und ergeben infolge des selbst erlassenen Gesetzes des Schuldners wie gesagt lächerlich geringe Endsummen. Guthaben, die vor dem Kriege beträchtliche Summen darstellten, wurden jetzt vom Reichsausgleichsamt auf 1,23 M, 1,19 M, 0,56 M, ja sogar bis herunter 0,14 M errechnet. Diese Abrechnungen werden durch nicht weniger als fünf Beamte unterzeichnet:

Außer dem Chef der betreffenden Abteilung bescheinigt ein Zweiter die Uebereinstimmung der Unterlagen, ein Dritter das Kontokorrent, ein Vierter unterschreibt zum Zeichen dafür, daß die Abrechnung von ihm geschrieben wurde und ein Fünfter, dessen Tätigkeit auf dem Abrechnungsformular leider nicht ersichtlich ist. Also für einen Betrag von 0,14 M ist ein gedruckter Kanzleibogen mit Handschrift ausgefüllt und von fünf Beamten unterzeichnet notwendig! Auch eine Art produktiver Tätigkeit! Oder soll durch diese Unterschriften die Existenzberechtigung der Beamten nachgewiesen werden?" Wir selbst haben diese Art der Abrechnung ebenfalls kennen gelernt; aus einer umfangreichen Abrechnung, die mehrere Bogen besten Schreibpapiers und stundenlange Arbeit bei dem Amt wie bei uns erforderte, kam ein Endbetrag von 0,09 M heraus. Auch wurden uns aus der Branche wiederholt ähnliche Fälle mitgeteilt.

Bei solchen Aemtern ist in erster Linie mit dem jetzt so viel besprochenen Beamtenabbau zu beginnen. Hier ließen sich große und begründete Ersparnisse erzielen. (fpl)

Der deutsche Maschinenbau im Februar 1924.

Die im Januar beobachteten Ansätze zu einer Besserung der Lage haben sich im Februar etwas, wenn auch nicht viel, weiter entwickelt. Im Vordergrund der Sorgen stand überall die Geldknappheit, die sich im Vergleich mit den vorhergehenden Monaten nicht verringert, sondern eher noch verschärft hat und im Verein mit der Kreditnot Geschäftsabschlüsse erschwerte. Die Vermehrung der Anfragen, besonders solcher aus dem Inlande zeigte, daß zahlreiche Pläne vorlagen, deren Verwirklichung jedoch in den meisten Fällen aus Mangel an Mitteln zurückgestellt werden mußte. Auch vom Ausland liefen etwas mehr Anfragen ein als im Vormonat; sie führten aber in noch geringerem Umfange zu Aufträgen als die Inland-Anfragen. Bei dem scharfen fremdländischen Wettbewerb sind die Aussichten auf Auslandbestellungen gering. In der Mehrzahl der Betriebe wurde auch im Februar noch bei stark verkürzter Stundenzahl und mit verringerter Belegschaft gearbeitet. Zum Abschluß von Geschäften waren vielfach erhebliche Preisopfer und Zugeständnisse in den Zahlungsbedingungen erforderlich. Es wird vorläufig nicht möglich sein, den Abnehmern durch eine Senkung der Preise für die Erzeugnisse des Maschinenbaues noch mehr entgegenzukommen, da ein weiterer Abbau der Rohstoffpreise infolge der Belastungen aus den Mikum-Verträgen sowie infolge der hohen Frachten und Kohlenpreise nicht eingetreten ist.

Die Einführung der verlängerten Arbeitszeit vollzieht sich nicht überall reibungslos. Es kam auch im Februar wiederholt zu Streiks und Aussperrungen. Die nach langen Verhandlungen zustande gekommenen Abmachungen treten zum Teil erst im Monat März in Kraft und es wird sich dann erst zeigen müssen, ob sich der besonnenere Teil der Belegschaften durchzusetzen vermag.

Die Versorgung mit Roh- und Brennstoffen war infolge des lahmen Geschäftsganges im allgemeinen ausreichend und gibt auch für die nächste Zukunft keinen Anlaß zu Besorgnissen. Der Beschäftigungsgrad für die nächsten Monate wird in erster Linie von der weiteren Entwicklung der Preise auf dem Rohstoffmarkt, insbesondere der Kohlenpreise und für gewisse Zweige der Maschinen-Industrie auch der Holzpreise, ferner von einer weiteren Senkung der Frachten, der Einführung der Goldnotenbank und der damit zu-

sammenhängenden Kapitalbeschaffung sowie der leichteren Gewährung von Bankkrediten abhängen. Von großer Bedeutung wird auch die Verbesserung der Verkehrsverhältnisse des besetzten Gebietes sein. Ausschlaggebend für die Beschäftigung nicht nur der Maschinenindustrie, sondern überhaupt der deutschen Wirtschaft ist die Entwicklung der politischen Verhältnisse.

Die Versendung von Zahlungsmitteln nach dem Ausland

darf nur bis zum Betrage von 60 Goldmark oder dem entsprechenden Wert in ausländischer Währung ohne Vermittlung einer Bank erfolgen. Bei Beträgen im Werte von mehr als 60 Goldmark muß sich der Absender der Vermittlung einer Bank bedienen. Wertpapiere, zu denen auch die Dollarschatzanweisungen und die Goldanleihescheine gehören, dürfen ohne Rücksicht auf den Wert nur durch Banken nach dem Auslande versandt werden. Vor Inanspruchnahme der Bank ist die Abgabe einer Kapitalabwanderungserklärung an das Finanzamt nötig. Die Postüberwachungsstellen müssen Briefsendungen, in denen sie Beträge von mehr als 60 Goldmark oder Wertpapiere, also auch Dollarschatzanweisungen oder Goldanleihescheine finden, anhalten und dem zuständigen Finanzamt zwecks Einleitung eines Strafverfahrens gegen den Absender zuführen.

Die Bezugsgebühren für April bis Juni 1924

in Höhe von 4 Mark bei Postüberweisung innerhalb Deutschlands (5,30 Mark bei Zustellung unter Streifband einschließlich Deutsch-Oesterreich, für das übrige Ausland laut Rechnung)

sind fällig! Wir bitten um gefällige Ueberweisung (Postscheckkonto Berlin 809 Union Deutsche Verlagsgesellschaft, Ab. Gi., für Oesterreich: Postsparkassenkonto Wien 156 783 Union Deutsche Verlagsgesellschaft, Ab. Gi.) des Betrages, um unnötige Porto- und Nachnahmespesen zu ersparen. **Postbezieher** zahlen monatlich an den Briefträger; wer künftig von uns beziehen will, darf beim Briefträger weder bestellen noch an ihn bezahlen.

Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“,
Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Vom Weltmarkt.

rg. **Kanadas Asbestausfuhr im Jahre 1923** betrug 215 502 t im Werte von 8,56 Mill. Dollar.

Vom argentinischen Treibriemenmarkt. Nach einem Handelsbericht, der in „India Rubber Journal“ vom 8. März 1924 veröffentlicht worden ist, besteht in Argentinien eine bedeutende Nachfrage nach Treibriemen, insbesondere nach ledernen. Die inländische Produktion deckt einen großen Prozentsatz der Nachfrage nach Ledertreibriemen selbst, aber Großbritannien, die U. S. A. und Kanada führen jährlich beträchtliche Mengen von Gummi-Treibriemen ein. Ein englischer 10 Zoll-Treibriemen aus imprägniertem Segeltuch von guter Qualität wird zu dem niederen Preis von nur 21 Pesos pro Meter gehandelt. Nach amtlichen Statistiken lieferte Großbritannien 1922 59 360 lbs. Gummitreibriemen im Werte von zirka 11454 £, die U.S.A. 88 409 lbs, die einen niedereren Wert hatten. In der Zeit vom 1. April bis 30. September 1922 führte Kanada 32 827 lb Gummitreibriemen ein, in derselben Zeit von 1923 78 799 lb. Es wird hervorgehoben, daß in Argentinien bedeutende Engroshändler Treibriemen ohne Vorbehalt (outright) kaufen und große Lager unterhalten, die sie Unteragenten übergeben. Firmen, die eine neue Marke von Gummitreibriemen auf den Markt bringen wollen, werden gut daran tun, sich mit einem großen Handelshaus, das alle Arten von Treibriemen importiert, in Verbindung zu setzen. Einige Importeure sind bereit, große Vorräte der nach Größe und Qualität gangbarsten Sorten zu kaufen, aber die Fabrikanten sollten diejenigen Erzeugnisse, die weniger gefragt werden, in Konsignation geben. Die Aufgabe, den Markt zu entwickeln, fällt in erster Linie dem Fabrikanten zu. Er muß seinen Vertreter durch Reklame, Kreditgewährung und bis zu einem gewissen Grad durch Konsignations-Warensendungen unterstützen, wenn er mit Erfolg mit den heimischen Produzenten und den ausländischen Fabrikanten, die sich schon in Argentinien festgesetzt haben, konkurrieren will. Zum großen Teil werden die Treibriemen nach Handelsmarken verkauft und es kostet viel Zeit und manche für den Augenblick uneinträgliche Ausgabe, eine neue Marke einzuführen.

Absatzmöglichkeiten für Spielzeugluftballons aus Gummi. Wie der „Deutsche Wirtschaftsdienst“ (D. W. D.) berichtet, hat sich die Nachfrage nach Kautschukluftballons in England während des

letzten Jahres sehr gesteigert. Sie werden viel bei Tanzfesten und anderen Festlichkeiten benutzt. Auch in Frankreich sind diese Ballons für Kinder sehr gesucht; sie werden in den großen Warenhäusern kostenlos an Kinder, die die Läden besuchen, verteilt. Die Ballons dienen als Reklame und tragen den Namen des Warenhauses, das sie verteilt. In Spanien werden Spielzeugluftballons und andere Ballonneuheiten viel verkauft. Die billigeren Sorten werden im Lande selbst hergestellt; die Ballons, die aus den Vereinigten Staaten, Frankreich und Großbritannien eingeführt werden, finden infolge ihrer vorzüglichen Qualität guten Absatz. Spielzeugballons unterliegen in Spanien den nachstehenden Zollsätzen: Zolltarif-Nr. 1525 (Ursprungszeugnis erforderlich): Spielwaren und andere Artikel aus Kautschuk und dergleichen, Zollbehandlung nach dem Meistbegünstigungstarif 7 Pts. Gold das kg netto; Zollsätze nach dem Vorzugstarif 8 Pts. das kg, nach dem allgemeinen Tarif 20 Pts. das kg. — In Portugal ist die Nachfrage nach Spielzeugballons sehr beschränkt, da der Preis für den Durchschnittskäufer zu hoch ist. Die Hauptnachfrage besteht während der Messen und der religiösen Festlichkeiten, die in den Sommermonaten stattfinden. Die Ballons werden aus Deutschland, Frankreich und Oesterreich eingeführt. Sie fallen unter Tarif-Nr. 642 des portugiesischen Zolltarifs und unterliegen einem Einfuhrzoll von 40 Centavos das kg. — In der Schweiz haben zwei große Warenhäuser in Genf ebenfalls eine Zeitlang Spielzeugballons für Reklamezwecke benutzt. Die älteren und sehr konservativen Firmen haben sich jedoch zu dieser Neuerung nicht entschließen können. Eines dieser Warenhäuser ist ein französisches Unternehmen, das seine Ballons hauptsächlich aus Paris bezieht, während das andere Geschäft die Ballons aus Deutschland erhält. Französische und deutsche Reisende in Gummiwaren besuchen die Schweiz in regelmäßigen Zwischenräumen. In Belgien ist der Markt für amerikanische Spielzeugballons infolge des ungünstigen Wechselkurses gegenwärtig sehr beschränkt. Holland bietet einen außerordentlich guten Markt für Neuheiten in Kautschukartikeln aller Art. Gegenwärtig wird diese Nachfrage zum größten Teil von Deutschland gedeckt.

rg. **Dänemarks Gummiwaren- usw. Einfuhr in 1923 (1922)** betrug in dz: Rohgummi 3648 (1362), Gummischuhe 2016 (1401); Fahrradlaufdecken 4785 (4388), Auto- und Kraftfahrraddecken 9570 (7382), Fahrradschläuche mit Manufakturstoff 805 (966), Autoschläuche mit do. 1340 (417), andere Schläuche 891 (773), Motorreifen unter Tarif-Nr. 65 2642 (2022), andere einfache Gummiwaren mit Manufakturstoff 1699 (2195), Fahrradschläuche ohne do. 181 (33), andere einfache Gummiwaren 2104 (1771). Fahrradteile aus Eisen 16 139 (13 305), vollständige Fahrräder 4538 (4495), vollständige Kraftfahrräder 1773 (1741) dz. Kraftwagen: a) für Personen 2373 (1419) Stück, davon 92 (36) zur Wiederausfuhr; b) für Waren 56 (119), davon zur Wiederausfuhr 21 (13) Stück; Kraftwagenteile zum Zusammensetzen 17 650 (9354) Stück; Segeltuch, Presenningtuch 3568 (2962), Linoleum und dergl. mit Jutestoff 18 883 (19 402) dz; Kabel 4884 (4493), übersponnener Leitungsdraht 5577 (3598), Akkumulatoren-Bleiplatten 4450 (9822) dz. Ausgeführt wurden 4583 (2930) dz elektrische Maschinen dänischer Herstellung.

rg. **Die Automobilindustrie der Vereinigten Staaten** ist stark konzentriert. Die fünf führenden Fabriken erzeugten in 1923 83,3 Prozent der gesamten Herstellung oder 3 335 000 Automobile, gegen 2 180 750 (81,2 Prozent) in 1922 und 1 426 211 (80,4 Prozent) in 1921. Es sind folgende: Henry Ford mit 2 Millionen, General Motors mit 800 000, Willys Overland mit 205 000, Dodge Brothers mit 180 000, Studebaker mit 150 000.

Kautschukexport aus Britisch-Malaya. Nach einer Mitteilung im Board of Trade Journal vom 10. Januar 1924 belief sich die Kautschukausfuhr Britisch-Malayas im Jahre 1923 auf 252 100 t gegen 248 100 t im Jahre 1922.

rg. **Dänemarks Automobil-, Fahrrad-, Kabel- und Elektromotor- und Watteproduktion in 1922.** 19 (in 1921: 18) Automobil- und Fahrradfabriken erzeugten mit 675 (578) Arbeitern 7384 (4183) Personenautomobile für 18,3 (19,7) Mill. Kr. und 3197 (1537) Lastkraftwagen für 6,9 (6,4) Mill. Kr., 162 (56) Kraftfahrräder für 410 000 (152 000) Kr.; an fertigen Fahrrädern 14 440 (19 742) aus selbst hergestelltem und 9455 (8868) aus eingekauftem Gestell, sowie 14 091 (13 266) Fahrradgestelle zum Verkauf. In der einen (1921 zwei) Kabelfabrik wurden Waren zum Verkaufswert von 10,44 (10,47) Millionen Kronen hergestellt und zwar 667 (642) t übersponnener Leitungsdraht, 4114 (3150) t Kabel, 190 (185) t blanke Kupferkabel, 0,5 (0,12) t blanke Aluminiumkabel, 90 (82) t Isolierstoffe, 50 (11) t Stahltaue und Eisenkabel. In Maschinenfabriken und Gießereien wurden 977 (1225) Elektromotoren und Dynamos für 1,19 (2,44)

Mill. Kr., in 6 elektromechanischen Fabriken außerdem 13 047 (11 321) Stück für 5,33 (9,77) Mill. Kr. erzeugt. Die 3 (4) Wattefabriken hatten einen Produktionswert von 959 800 (903 200) Kr. und erzeugten unter anderem 74 (58) t Krankenwatte, 89 (71) t gummierte Warre und 58 (52) t Kapok zum Verkauf.

Automobileinfuhr der Britisch-Malayenstaaten. Die Einfuhr von Automobilen und Motorrädern aus den verschiedenen Ländern betrug laut Financial News vom 28. Februar 1924 in den letzten drei Jahren (in 1000 £):

	1921	1922	1923
Vereinigtes Königreich	256,1	86,4	133,1
Britische Besitzungen	77,7	8,7	5,6
Europa	90,4	24,5	47,9
Vereinigte Staaten	341,3	98,7	383,1
Japan	23,1	11,2	0,8
übrige Länder	19,5	12,5	19,6
Insgesamt	808,1	242,0	590,1

Starke Zunahme von Motorfahrzeugen in Japan. Eine der merkwürdigsten Erscheinungen der Nacherdbebenzeit ist die starke Zunahme von Motorfahrzeugen in Tokio. Vor dem 1. Sept. 1923 waren kaum 5000 Motorfahrzeuge in Tokio in Betrieb, während genaue Schätzungen von Mitte Januar ergaben, daß jetzt weit über 10 000 Fahrzeuge in Betrieb sind. Als Grund hierfür wird laut Trans-Pacific vom 26. Januar 1924 das Fehlen und Versagen anderer Transportmittel, die Ermäßigung der Einfuhrzölle auf Luxusautomobile und die Aufhebung der Zölle für Lastwagen angegeben.

Gutachten der Berliner Handelskammer.

Mängelrügen im Benzinhandel. Bei Waren, die in Originalpackung geliefert werden, ist grundsätzlich eine Mängelrüge nicht mehr zulässig, wenn sich die Ware nicht mehr in Originalpackung befindet, es müßte sich denn um heimliche Mängel handeln, die erst im Gebrauch bei ordnungsgemäßer Prüfung festzustellen sind. Ist Benzin aus der Originalpackung in andere Gefäße gefüllt, so ist eine Veränderung der Ware durch fremde Bestandteile möglich und schon deshalb eine Bemängelung grundsätzlich ausgeschlossen. 93 345/23 (XII A 4). (f)

Fragekasten.

Kreismesser zum Zerschneiden von Gummi.

Anfrage: Zum Zerschneiden von Gummi werden vielfach (oft wassergekühlte) scharfkantige aber glatte Scheiben benutzt. Ist Ihnen bekannt, welche Tourenzahlen hierzu gebräuchlich sind (bzw. noch besser, welches die beste Umfangsgeschwindigkeit ist) und eventl. der Vorschub beim Schneiden. Es sind keine allzu großen Wandstärken zu zerschneiden.

Antwort: Mit den scharfkantigen, aber glatten Scheiben meinen Sie offenbar Kreismesser. Die Benetzung mit Wasser dient weniger zur Kühlung als zur Beseitigung der Adhäsion des Kautschuks. Statt Wasser wird, je nach Qualität, Seifenlauge, Laugen von Soda oder Natron, oder eine Oelemulsion genommen. Die Geschwindigkeit richtet sich nach Qualität und Wandstärke, der Vorschub beim Schneiden ebenfalls. Daher werden die meisten Schneidemaschinen mit Stufenscheiben eingerichtet. Die Durchschnitts-Umfangsgeschwindigkeit liegt über tausend Touren, der Hub zwischen zwölf und dreißig in der Minute, je nach Wandstärke und Einstellungsmöglichkeit der Maschine. C.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2254. Wer baut **Eisbeutel-Faltmaschinen** zur Herstellung von Eisbeuteln aus gummierten Stoffen?

Nr. 2262. Wer fabriziert den Artikel **„Stringo"**?

Nr. 2265. Wer ist Hersteller des Riemenverbinders **„Dixi"**?

Nr. 2269. Wer ist Hersteller der **„Berolina"-Treibriemen-nähmaschine**?

Nr. 2273. Wer ist Fabrikant der **Gummiabsätze** Marke „Viktoria"?

Nr. 2282. Wer ist der Fabrikant der Verbandkasten **„Citomed"**?

Nr. 2301. Wer ist Hersteller des für Gummiwaren verwendeten **Füllstoffes „Neutralit“ ?**

Nr. 2303. Wer ist Hersteller sogenannter **„Durax“-Platten ?**

Nr. 2306. Wer ist Hersteller von **Metall - Vulkanisationsplättchen,** um Firmen- oder Schutzmarken auf Gummiwaren anzubringen?

Nr. 2314. Wer ist Hersteller der **Garanto-Pessarien ?**

Nr. 2315. Wer fabriziert sogenannte **Rändermaschinen für Sauger?**

Nr. 2316. Wer fabriziert **Flanschenkappen aus Blech,** ohne Isolierung?

Nr. 2327. Wer fabriziert den **Artikel „Agatdubb“ ?**

Nr. 2328. Wer ist Hersteller von **Thermo-Variatoren** nach Dr. Bulling?

Nr. 2329. Wer fabriziert jetzt **„Gommalith“-Platten ?**

Nr. 2330. Wer ist Hersteller eines **Selbstverteidigers,** bestehend aus einem Handgriff, der beim Zuschlagen eine Spiralfeder herauswirft?

Nr. 2331. Wer ist Fabrikant von **Puderdosen in Aluminium** oder Nickel?

Nr. 2332. Wer stellt speziell einschlägige **Bedarfsartikel für die Glasätzerei** her?

Nr. 2338. Wer ist Hersteller des **Schmirgelleinen „Burka“?**

Nr. 2339. Wer liefert **Ragtapas-Colennylastrum,** das unter dem Namen **„Bambino“** in den Handel kommen soll?

Nr. 2340. Wer ist Hersteller der Damengummibinde, Marke **„Elkas“ ?**

Nr. 2341. Wer ist Fabrikant des Doppelsilberpessar in Kappenform, zum Einlegen gewisser Medikamente verordnet?

Nr. 2342. Wer ist Hersteller von **Gummiabsätzen,** die an der **runden Kante dicker** sind?

Nr. 2343. Wer fabriziert **unverbrennbare Cellulose** und **Kaseinpräparate** in Pulverform?

Nr. 2344. Wer ist Hersteller der roten **Quietschpuppen aus Gummi,** Marke „Weis“?

Nr. 2345. Wer fabriziert **nahtlose Gummiwaren,** Marke **„Veuve voyeuse“** oder **joyeuse“ ?**

Nr. 2346. Wer ist jetzt Hersteller von **„Tankre“-Inhalatoren?**

Nr. 2347. Wer ist Fabrikant von **Dauertampons** (Schwammgummi-Einlage) für Gummibinden?

Nr. 2348. Wer fabriziert **Aluminiumspritzen mit Holzstiel, 60, 80, 100, 120 g Inhalt ?**

Nr. 2349. Wer ist Hersteller der **Gummitücher „Rubelite“?**

Nr. 2350. Wer fabriziert Gummikämme und Gummistifte für **Maler** und **Lackierer ?**

Nr. 2351. Wer ist Hersteller der **Tarnkappenpessarien nach Dr. Vollmar ?**

Nr. 2357. Wer fabriziert **Gummischwämme,** violett- und lavendelblaufarbig?

Nr. 2358. Wer ist Hersteller von **„Hettmanns“** wasserlöslicher **Ventil-Einschleifmasse ?**

Nr. 2359. Wer ist Fabrikant der **Gummipuppen,** die „Papa“ und „Mama“ schreien?

Nr. 2360. Wer ist Hersteller der **„Maluba“-Schraubzwinge,** selbstspannend, kraftsparend, mit prismatischer Führung?

Nr. 2361. Wer liefert einen **Lack** zum Lackieren von Itplatten?

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2307. Wer stellt **Platten aus Gummi** zum Gießen von Schokolade und Marmelade her?

Nr. 2352. Wer fabriziert **Gummistiefel,** bis über die Knie reichend?

Nr. 2353. Welche Fabrik liefert speziell **maschinelle Einrichtungen zur Herstellung von Regenmänteln ?**

Nr. 2354. Wer ist Fabrikant von **Vulkan-Asbest-Platten ?**

Nr. 2355. Wer liefert **Kautschukmilch ?**

Nr. 2356. Wer baut **Tauchapparate** und kleine **Stanzmaschinen** für Gummi, die gleichzeitig kleben?

Nr. 2362. Wer fabriziert **Strahlregler-Hülsen** für Wasserhahnschläuche?

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Berlin. Metallschlauch-Fabrik, G. m. b. H. Herrn Kaufmann Carl Schöninger in Berlin ist derart Prokura erteilt, daß er in Gemeinschaft mit einem der Geschäftsführer die Gesellschaft zu vertreten berechtigt ist.

Braunschweig. Brunonia-Gummi-Werke Richard Hagemann A.-G. Zu der zweiten ordentlichen Generalversammlung waren 39 Aktionäre mit 75 934 Stimmen erschienen. Geschäftsbericht und Bilanz wurden genehmigt, ebenso der Antrag, den 43 554 626 108 M betragenden Gewinn auf neue Rechnung vorzutragen. Von seiten der Verwaltung wurde mitgeteilt, daß, wenn die Zusammenlegung demnächst in mäßiger Weise erfolge, für die Aktionäre ein recht gutes Ergebnis dabei herauskommen werde. Das Werk sei außergewöhnlich gut beschäftigt, es arbeite mit Nutzen und wenn nicht unvorhergesehene Verhältnisse einträten, so hoffe man, im nächsten Jahre eine zufriedenstellende Bilanz vorlegen zu können. Herr Direktor Hagemann teilte dann noch mit, daß das Werk auf den Messen in Königsberg und Leipzig reiche und gute Aufträge erhalten habe.

Breslau. Herr Karl Wuttke, Breslau II, Neudorfstr. 24, übernimmt am 1. April die Vertretung der Mechanischen Treibriemenweberei und Seilfabrik Gustav Kunz Aktiengesellschaft, Treuen i. Sa., die der bisherige, langjährige Vertreter, Herr Carl Wilh. Wolf, aus privaten Gründen niedergelegt hat. Gleichzeitig errichtet die Kunz A.-G. bei Herrn Wuttke, Neudorfstr. 24, Fernsprecher: Ohle, Nr. 2571, Lager in Kamelhaarriemen.

Dresden. Herr Bureau-Syndikus Carl Theel, Ringstr. 18III, hat die Geschäftsführung der Vereinigung Deutscher Pneumatik-Reparatur-Anstalten am 1. März d. J. niedergelegt.

Düsseldorf. „Prälat" Gummi-Kompagnie m. b. H. Herr Hermann Muhl ist als Geschäftsführer abberufen.

Hamburg. Rückgewinnung vergasender Löseflüssigkeiten G. m. b. H., Hamburg 13, Haller Str. 63. Herr Adolf Glöckner ist zum Geschäftsführer dieser Firma bestellt. Herrn Willi van Bebber ist Prokura erteilt.

rg. **Kopenhagen.** Die Fabrik für Oelkleider cand. pharm. Harrsen & Schlier in Oeresundsvej ging in den Alleinbesitz von J. Harrsen über, der sie unter der Firma Fabriken Olskind, cand. pharm. J. Harrsen fortsetzt.

rg. **Kopenhagen.** Aktieselskabet Bang & Tegner, Verbandstoffabrik und Großhandlung, verteilt 12 Prozent Dividende auf 350 000 Kr. Aktienkapital.

rg. **London.** Slazeugers Ltd., Fabrik für Gummiwaren, Fuß- und Lawntennis-Bälle, Sportartikel, verteilt 17½ (i. V. 15) Prozent Dividende. Der Reingewinn war fast 12 000 £ größer. Auf Goodwill werden 2500 £ abgeschrieben und 11 723 £ Uebertrag gemacht.

Nürnberg. In der Verbandstoff-Fabrik und Gummiwaren-Manufaktur Fritz Oskar Michallik brach auf bisher unaufgeklärte Weise ein Brand aus, der ziemlich verheerende Folgen zeitigte. Trotzdem die gesamte Nürnberger Feuerwehr sofort zur Stelle war, breitete sich das Feuer überraschend schnell aus und vernichtete die Expedition, Packräume, einen Teil des Lagers sowie die Fakturei und einige andere Bureauräume. Zu bemerken ist, daß vor allen Dingen ausgehende Sendungen dem Feuer zum Opfer fielen, für die auch sämtliche Unterlagen, die Kommissionszettel usw., fehlen, da diese mit verbrannt sind. Wenn deshalb Kunden der Firma außergewöhnlich lange auf Lieferung warten müssen, wird es sich dann um Waren handeln, die mit verbrannt sind. Im übrigen wird der Betrieb der Firma unverändert weitergeführt und alle Bestellungen können, soweit Ware vorhanden ist, am Eingangstag erledigt werden.

Offenbach a. M. Offenbacher Gummiwerke Karl Stöckicht, A.-G. Die Generalversammlung beschloß, den Reingewinn von 1,37 Bill. M vorzutragen. Die Gesellschaft ist voll beschäftigt und arbeitet in drei Schichten. Der Absatz in Reifen ist den Winter hindurch schleppend gewesen; man glaubt aber, daß sich bei der Zunahme des Verkehrs mit Automobilen und Motorrädern bald wieder lebhaftere Nachfrage einstellen werde.

Schönau-Chemnitz. Paul Nebel, Verbandartikelfabrik. Herr Nebel hat seinem Bruder und langjährigen Mitarbeiter Herrn Theodor Arthur Nebel und seinem Neffen und mehrjährigen Mitarbeiter Herrn Paul Ernst Wiegand Einzelprokura erteilt.

Waltershausen i. Th. B. Polack A.-G. Die Gesellschaft erzielte in dem am 30. September abgeschlossenen Geschäftsjahre einen Warengewinn von 3737,7 Milliarden M. Unkosten beanspruchten 3700 Milliarden und Abschreibungen 9 Millionen M. Der Reingewinn von 58 099 Millionen Mark soll auf neue Rechnung vorgetragen werden. Das Unternehmen hatte in der Hauptsache unter den Schwierigkeiten der Devisenbeschaffung zu leiden, die für den größten Teil der Rohstoffe, insbesondere Kautschuk, erforderlich waren. Im November 1922 wurde unter Mitwirkung der Gesellschaft die Thüringische Puppen-Industrie G. m. b. H. gegründet, deren Entwicklung angesichts der allgemeinen Lage als befriedigend bezeichnet werden kann. In der Bilanz erscheinen u. a. Kassenbestand mit 12 109 Mill. M, Postscheck-Konto 8265 Mill. M, Wechsel-Konto 117 092 Mill. M, Außenstände 2 278 072 Mill. M und Warenkonto 3 253 764 Mill. M; dagegen sind die Verbindlichkeiten mit 5 589 073 Mill. und Akzepte mit 2340 Mill. M angeführt.

Wien. Herr Johann Diener ist aus der Firma Diener & Co. G. m. b. H., ausgetreten. Die Geschäfte werden unter dem unveränderten Firmenwortlaut durch die nunmehrigen Gesellschafter, Herren Ladislaus Verö und Dr. Josef Löwi, weitergeführt. Die neuen Bureau- und Lagerräume der Firma befinden sich ab 1. April Wien VIII, Alserstraße 23.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. „Hygiene" Gesellschaft für Sanitätsbedarf m. b. H. Herstellung und Vertrieb von chirurgischen Instrumenten und anderen Gegenständen des Sanitätsbedarfs, sowie von kos-

metischen Artikeln und ähnlichen Waren. Stammkapital: 5000 Goldmark. Geschäftsführer ist Herr Kaufmann Boris Krinsky, Charlottenburg.

Berlin. „W e i k a" V e r e i n i g t e V e r b a n d s t o f f - F a b r i k e n W e i s w e i l e r & K a l f f A k t i e n g e s e l l s c h a f t, Zweigniederlassung Berlin der Gesellschaft zu Euskirchen. Herstellung und Vertrieb von Verbandstoffen, Krankenpflege-, hygienischen und pharmazeutischen Artikeln aller Art. Grundkapital: 60 000 000 M. Zu Vorstandsmitgliedern sind bestellt die Kaufleute Herren Wilhelm Weisweiler, Bonn, Wilhelm Kalff, Stotzheim b. Euskirchen, und Willy Richter, Berlin, und zwar die beiden ersteren je mit dem Rechte der Alleinvertretung. Die Geschäftsstelle befindet sich Berlin-Charlottenburg, Charlottenburger Ufer 55/56.

Berlin. C h e m i s c h e G u m m i - G e s e l l s c h a f t m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Gummiartikeln aller Art, in der Hauptsache von Kaugummi, der nach einem chemischen Spezialverfahren hergestellt wird. Stammkapital: 250 Millionen Mark. Geschäftsführer ist Herr Ingenieur Friedrich Jung zu Berlin.

Berlin. P. D i e t r i c h & C o. A k t i e n g e s e l l s c h a f t. Vertrieb von Benzin, Oel und technischen Fetten sowie Import und Export dieser Waren, Fabrikation von chemischen Produkten. Grundkapital: 100 Milliarden Mark.

Bocholt. P e c o R e g e n m ä n t e l f a b r i k m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Regenmänteln, insbesondere aus gummierten Stoffen, sowie Herstellung und Vertrieb solcher und ähnlicher Stoffe und verwandter und ähnlicher Artikel. Geschäftsführer sind die Kaufleute Herren Erich Bach und Hermann Peper, beide in Bocholt. Jeder Geschäftsführer ist für sich allein zur Vertretung der Gesellschaft berechtigt. Das Stammkapital betrug ursprünglich 20 Billionen M.

Breslau. C a r l S c h w a n i t z G u m m i w e r k A k t i e n g e s e l l s c h a f t, Zweigniederlassung Breslau (Hauptniederlassung Berlin). Erwerb und Betrieb des unter der Firma Carl Schwanitz Gummiwerk betriebenen Fabrikunternehmens sowie Fabrikation und Vertrieb technischer Gummiwaren. Grundkapital: 50 000 000 M. Gründer, die alle Aktien übernommen haben, sind: Herr Kaufmann Kurt von Linsingen, Berlin, Frau Margarete von Linsingen, geb. Liefeld, verwitwete Schwanitz, Berlin, und die Kaufleute Herren Otto von Proeck, Berlin-Halensee, Heinrich Hotze, Berlin, Wilhelm Trog, Berlin-Halensee. Die Mitgründerin Frau Margarete von Linsingen, geb. Liefeld, ist alleinige Inhaberin des unter der Firma Carl Schwanitz Gummiwerk in Berlin mit einer Zweigniederlassung in Breslau betriebenen Fabrikgeschäfts.

Breslau. S c h l e s i s c h e G u m m i w a r e n - V e r t r i e b s - G e s e l l s c h a f t W. T h a n n h ä u s e r & C o. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Kaufleute Herren Walter Thannhäuser und Max Pawlik, beide in Breslau. Zur Vertretung der Gesellschaft ist nur Herr Gesellschafter Walter Thannhäuser ermächtigt.

Frankfurt a. M. Unter der Firma S c h u ß & C o., Oberweg 56, wurde von den Herren Max Schuß und Leopold Schuß eine offene Handelsgesellschaft, die sich mit dem Großhandel von Gummiabfällen und Chemikalien befaßt, gegründet.

Hildesheim. H i l d e s h e i m e r G u m m i - C o m p a g n i e, G. m. b. H. Fabrikation von Gummiwaren und Sportartikeln sowie Handel damit. Stammkapital: 5000 Goldmark. Geschäftsführer sind die Herren Fabrikant Robert Kaye und Kaufmann Gustav Mücke, beide in Hildesheim. Jeder Geschäftsführer kann die Gesellschaft allein vertreten.

Kassel. W a c h s t u c h - u n d K u n s t l e d e r - W e r k e A.-G. Herstellung und Vertrieb von Kunstleder, Wachstuch und dergleichen Gegenständen. Grundkapital: 50 000 Goldmark. Vorstand sind die Herren Fabrikdirektor Josef Bergmann und Kaufmann Karl Gerhardt, beide in Kassel. Gründer sind die Herren Fabrikant August Gerhardt, Kassel-Bettenhausen, Fabrikant Georg Sethe, Kassel, Kaufmann Karl Gerhardt, Kassel, Kaufmann Reinhard Gerhardt, Kassel, und die Kommanditgesellschaft Salzmann & Comp. in Kassel-Bettenhausen. Sie haben alle Aktien übernommen.

Königsberg i. Pr. N o r d i s c h e T r e i b r i e m e n - W e r k e v o r m. J. B i s c h o f f g e g r. 1878 A k t i e n g e s e l l s c h a f t. Fabrikation und Handel von Treibriemen aller Art, Herstellung technischer Leder und Lederartikel, Handel in technischen Ledern usf. Grundkapital: 100 Millionen Mark. Vorstand: Herr Kaufmann Wilhelm Becker in Kiel. Gründer, die alle Aktien übernommen haben, sind die Herren Kaufmann Johannes Christian Bischoff in Kiel, Kaufmann Werner Bischoff in Kiel, Nordische Treibriemenwerke, vorm. J. Bischoff gegr. 1878, Aktiengesellschaft in Kiel, und die Herren Johannes Friedrich Bischoff in Kiel und Kommissar der Landesbrandkasse Karl Johannsen in Kiel.

rg. **Kopenhagen.** Gummiwaren-Großhandel begannen hier im vorigen Jahre wie aus „Telefon-Haandbogen 1924" durch Vergleichen mit dem vorjährigen hervorgeht: C h r. L. L a r s e n (speziell Gasballons), Petersborgvej 2; E. L u c a s, Puggaardsg. 6; P. R a s m u s s e n & S ö n n e r (Gummi auf Treppen und Fußböden), Peder Skramsg. 6; V a l d. S k a a r e n b o r g (Vertreter für Metzeler & Co., München), Holbergsg. 9; A. R o l d b y, Ingerslewsg. 110.

München. D i p l. I n g. D r. G e o r g S p i e ß. Handel mit technischen Bedarfsartikeln, Ingenieurbureau, Prinzregentenstr. 12/0.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

rg. **Helsingfors** (Finnland). A k t i e b o l a g e t S. N i k o l a j e f f j u n., O.-Y., Automobilhandlung (auch Benzin), verteilt auf 6 Mill. Fmk Aktienkapital wieder keine Dividende.

rg. **Kopenhagen.** A.-S. F r e d e r i k s b e r g M e t a l v a r e f a b r i k, Nitivej 10, die als einzige in Dänemark Radfelgen zu Automobilen und Kraftfahrrädern herstellt, benutzt den Reingewinn von 56 185 Kr. (bei 2 Mill. Kr. Aktienkapital) zu Abschreibung auf den Verlustsaldo, der sich dadurch auf 74 529 Kr. ermäßigt.

rg. **Kopenhagen.** Die Automobilhandlung F ü r s t & D a n i e l s e n, A k t i e s e l s k a b, wurde in Vesterfarimagsg. 11 für Verkauf von „Willys-Overland"-Wagen errichtet.

Schönau b. Chemnitz. W a n d e r e r w e r k e v o r m. W i n k l h o f e r & J a e n i c k e A k t. - G e s. Die Generalversammlung setzte die Dividende auf 1,40 Goldmark für die Stammaktien und auf 23 Goldpfennig für die Vorzugsaktien fest. Die Kapitalertragsteuer wird von der Gesellschaft getragen. Bezüglich der Aussichten und des Geschäftsganges bemerkte die Verwaltung, daß der Auftragseingang in der letzten Zeit recht gut war.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Alzey. Gebr. Zimmermann. Betrieb einer mechanischen und Autoreparaturwerkstätte sowie Handel mit Autobedarfsartikeln und Kraftwagen.

Baruth (Mark). Bema-Fahrradfabrik. Inhaber ist Herr Max Bergmann in Baruth (Mark). Herstellung von Fahrrädern.

Berlin. Schwarzenberger & Co. G. m. b. H., Zweigniederlassung: Königsberg i. Pr. Handel mit technischen und elektrotechnischen Artikeln, mit Kraftwagen und Zubehör sowie Export und Import dieser Gegenstände. Stammkapital: 50 000 M.

Berlin. Görickewerke Aktiengesellschaft in Bielefeld, Zweigniederlassung Berlin. Herstellung und Vertrieb von Fahrrädern, Kraftfahrzeugen, Milchentrahmern und ähnlichen Erzeugnissen. Grundkapital: 38 000 000 M.

Berlin. Wittekind-Automobile Aktiengesellschaft. Herstellung und Vertrieb von Automobilen. Grundkapital: 270 000 000 M. Die Geschäftsstelle befindet sich Berlin-Lichterfelde-West, Hindenburgdamm 94.

Bochum. Gummibereifung und Autobedarf Gustav Tasche, Dampfvulkanisieranstalt. Inhaber ist Herr Kaufmann Gustav Tasche zu Bochum.

Breslau. Hellmuth Scholz, G. m. b. H. Vertrieb inländischer und ausländischer Automobile jeder Fabrikationsmarke. Stammkapital: 6300 Goldmark.

Düsseldorf. Gebr. Kempken G. m. b. H., Kaiser-Wilhelm-Straße 29. Vertrieb von Automobilen und sonstigen Fahrzeugen. Stammkapital: 1800 Billionen Mark.

Gelsenkirchen. Rheinisch-Westfälische Automobil G. m. b. H. Bau, Vertrieb und Instandsetzung von Kraftfahrzeugen aller Art, Handel mit Zubehörteilen und Betriebsstoffen. Stammkapital: 10 000 Goldmark.

Hannover. Niedersächsische Flugzeugwerke G. m. b. H., Georgstr. 23. Bau von Flugzeugen aller Art. Stammkapital: 50 000 Goldmark.

Kehl a. Rh. Grethel & Schneider, Automobilvertriebsgesellschaft m. b. H., kommissionsweiser Vertrieb von Automobilen, Fahrrädern, Motorrädern usw. Vornahme von Auto- und Kraftfahrzeugreparaturen jeder Art. Stammkapital: 200 Billionen Papiermark.

Köln. Rheinische Fahrzeug-Vertriebsgesellschaft m. b. H., Lütticher Str. 37. Vertrieb von Automobilen, Motor- und Fahrrädern für fremde Rechnung. Stammkapital: 10 000 Goldmark.

Marienwerder (Westpr.). Ernst Pick. Handel mit u. a. Fahrrädern, Motorfahrzeugen u. a.

München. Zwerg Autobau Wilhelm Hangarter. Herstellung von und Handel mit Automobilen und Zubehörteilen, Rosenheimer Straße 78.

München. Velux Automobilgesellschaft m. b. H. Vertrieb und Vertretung von Automobilen und Kraftfahrzeugen, deren Ersatzteilen, Zubehörteilen. Stammkapital: 10 000 Goldmark. Geschäftslokal: Klenzestraße 38 II.

München. Arion-Kraft- und Fahrradbau Richter & Co. Fabrikation von Kraft- und Fahrrädern, Reparaturwerkstätte, Georgenstraße 119.

Oldenburg. Kraftfahrzeug- und Motor-Handelsgesellschaft G. m. b. H. Vertrieb von Kraftfahrzeugen und Motoren jeder Art sowie deren Zubehör- und Ersatzteile. Stammkapital: 30 Billionen Mark.

Osnabrück. Carl Culemann, G. m. b. H. Fabrikation und Vertrieb von Fahrzeugen aller Art. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Rastenburg (Ostpr.). Rastenburger Automobilzentrale, Rastenburg, Reparaturwerkstätte, verbunden mit Fahrrad- und Motorradhandlung sowie Autoverkehr.

Sendenhorst b. Ahlen (Westf.). Haja Motorradbau G. m. b. H. Bau von Motor- und Fahrrädern und Handel mit den einschlägigen Artikeln hierzu. Das Stammkapital beträgt 15 000 Goldmark.

Wermelskirchen. Kommanditgesellschaft Kanters & Co. Betrieb eines Automobilverkaufsgeschäfts.

Würzburg. Bauer & Co. Handel mit Automobilen und Motorrädern sowie Ausführung von Reparaturen an Personen- und Lastkraftwagen, Motorrädern und Motorbooten. Geschäftsräume: Rennweger-glacisstraße 5.

Zittau. Vorwerk & Co. Handel mit Automobilen, Zubehörteilen, Betriebsstoffen, Oelen und allen einschlägigen Artikeln. Die Geschäftsräume befinden sich Komturstraße 19.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Dortmund. Gebrüder Wienholt Elektro-Industrie Bedarf. Die Firma ist geändert in Gebrüder Wienholt.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Erich Wilde & Co. G. m. b. H. Vertrieb von Isoliermaterialien für die Elektrizitäts-, Kabel- und Rohrindustrie. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Halle a. S. Sächsische Elektrohandelsgesellschaft m. b. H. Vertrieb von Erzeugnissen der elektrotechnischen Industrie und verwandter Industriezweige. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark.

Köln. Elma, Elektro-Material Handelsgesellschaft m. b. H., Roonstr. 78. Vertretungen von Firmen der elektrotechnischen Branche, Handel mit elektrotechnischen Installationsmaterialien. Stammkapital: 8000 Goldmark.

München. Süddeutsche Vertriebsgesellschaft für technische Erzeugnisse m. b. H. Vertrieb von Industriebedarf aller Art, insbesondere Vertrieb von Bedarfsartikeln elektrotechnischer Art, Vertrieb von Erzeugnissen für den funkentelephonischen Verkehr. Stammkapital: 6000 Goldmark. Geschäftslokal: Nymphenburger Straße 1/0.

Schmalkalden. Kugella vormals Max Roth G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von elektrotechnischen Artikeln. Das Stammkapital beträgt 1 000 000 M.

Zwickau (Sachsen). Elektro-Handels-Gesellschaft Lorenz & Burghardt. Handel mit sämtlichen elektrotechnischen Erzeugnissen. Geschäftslokal: Reichenbacher Str. 60.

Jubiläum.

Hannover. Am 8. März konnte der Magazinarbeiter Herr Simon Capelle auf eine 25jährige Tätigkeit bei den Hannoverschen Gummiwerken „Excelsior" A.-G., Hannover-Limmer, zurückblicken.

Rechtsfragen.

Grenzen der Versendungspflicht des Verkäufers.

sk. Die Firma C. in O. kaufte von der Firma E. in H. 132 Festmeter Eichen, Kasse gegen Duplikatfrachtbrief, und klagte, da Verkäuferin wegen Waggonmangel nicht lieferte, auf Erfüllung des Kaufvertrages. Landgericht und Oberlandesgericht verurteilten zur Lieferung, wogegen das Reichsgericht das Urteil aufhob und die Sache an den Vorderrichter zurückverwies. Den Entscheidungsgründen der höchsten Instanz entnehmen wir: Die Versendung der Ware bei Fernkäufen ist nach allgemeinem Handelsbrauch eine Verpflichtung des Verkäufers, die aus dem Kaufvertrage selbst sich ergibt. Inhaltlich geht diese Verpflichtung dahin, daß der Verkäufer die gemeinüblichen Schritte zur Erlangung der Waggons tun muß; außergewöhnliche Anstrengungen zu diesem Zwecke hat er nicht zu leisten und eine Gewähr für die Stellung von Waggons übernimmt er nicht. Er genügt seiner Pflicht, indem er den Käufer von den Schwierigkeiten Mitteilung macht. Dem letzteren liegt es dann ob, die Versendung selbst herbeizuführen. Hat der Verkäufer mit der Sorgfalt des ordentlichen Kaufmannes das Seinige getan, die Versendung zu bewirken, haben seine Bemühungen aber keinen Erfolg gehabt, so berechtigt dies den Käufer nicht zur Verweigerung der Abnahme und der Zahlung des Kaufpreises. Andererseits kann er nicht in Zahlungsverzug geraten, zumal gegenüber der Klausel „Kasse gegen Duplikatfrachtbrief", so lange der Verkäufer seine Verpflichtung nicht erfüllt hat. Die Nichterfüllung der Verkäuferpflichten hinsichtlich der Versendung berechtigt den Käufer zur Klage auf Erfüllung; sie berechtigt ihn auch zur Anwendung des § 326 BGB. (Fristsetzung, Schadensersatzanspruch), wenn die Versendungspflicht als Hauptverpflichtung anzusehen ist. Wird die Versendung dagegen durch den Verkäufer nicht zu vertretende Umstände trotz seiner Bemühungen verzögert und kann ihm nach Lage der Sache infolge wirtschaftlicher Benachteiligungen, wie des Wegfalls der Verzinsung des Kaufpreises, langen Lagerns der Hölzer und der Gefahr der Verschlechterung der Ware, die Erfüllung nicht mehr zugemutet werden, so darf der Verkäufer wegen veränderter Umstände vom Vertrage zurücktreten. Darüber, ob die Beklagte die erforderliche Sorgfalt hinsichtlich der Beschaffung der Waggons aufgewendet hat, sind vom Berufungsrichter weitere Feststellungen zu machen. (A.-Z. 1217/22.) (fpstr)

Wann liegt unerlaubter Wettbewerb vor?

sk. Die Firma H. in B., ein altes Speditionsgeschäft, versandte an ihre Kunden ein Rundschreiben, durch das sie bekannt gab, daß sie jetzt auch die Baumwollspedition betreibe und billigere Tarife habe als der Verein der Baumwollspediteure in B. Der Verein verständigte daraufhin die Baumwollhändler in B., daß seine Mitglieder für solche Händlerfirmen keine Aufträge mehr ausführen würden; die eine dem Vereine nicht angehörende Speditionsfirma beschäftigen würden. Dies hatte zur Folge, daß die Firma G. gegen den Verein auf Unterlassung und auf Schadensersatz klagte. Das Landgericht gab der Klage in der Hauptsache statt, das Oberlandesgericht wies sie ab. Das Reichsgericht wies die Revision der Klägerin mit folgenden Entscheidungsgründen zurück. Das Berufungsgericht geht davon aus, daß ein erlaubter Wettbewerb auch dann nicht gegen die guten Sitten verstößt, wenn er bewußtermaßen den Gegner schädigt. Dies sei auch dann nicht der Fall, wenn die in Wettbewerb tretende Partei durch den Zusammenschluß aller Interessenten, also durch eine Monopolstellung der Gegnerin überlegen sei. Erst dann liege ein Verstoß gegen die guten Sitten vor, wenn die Konkurrenzmaßregel geeignet sei, die wirtschaftliche Existenz des Gegners völlig oder fast völlig zu untergraben. Hiervon könne aber vorliegend nicht die Rede sein, da von dem Vorgehen des beklagten Vereins nicht das Geschäft der klagenden Firma als Ganzes, sondern nur ein Teil — die Baumwollspedition — betroffen wurde. Außerdem sei das Rundschreiben des Vereins nur eine Abwehrmaßnahme gegen ein Konkurrenzmanöver der Klägerin. Dies entspricht durchaus der ständigen Rechtsprechung des Reichsgerichts. Kraft der allgemeinen Gewerbefreiheit ist jeder Wettbewerb erlaubt, der die Förderung gewerblicher Ziele bezweckt, mag er für den Mitbewerber noch so unbequem, ja sogar verhängnisvoll werden. Da der beklagte Verein zur Abwehr gezwungen war, also in Wahrung berechtigter Interessen handelte, kann auch nicht die Rede davon sein, daß sich sein Vorgehen als Akt der Willkür oder der Gehässigkeit darstellte. Der Verein mußte sich die Kundschaft und damit den Verdienst erhalten. Eine Maßregel, die nur die Erschwerung des fremden Betriebes herbeiführt, nicht aber die geschäftliche Existenz, den eingerichteten und ausgeübten Gewerbebetrieb des Betroffenen dauernd bedroht oder den Betrieb völlig lahmlegt, die namentlich den dadurch Betroffenen die Möglichkeit eines anderen Gewerbes offen läßt, kann nicht als über das im wirtschaftlichen Kampfe erlaubte Maß hinausgehend angesehen werden. Das Bewußtsein der Schädigung des Konkurrenten durch erfolgreiche Betätigung des eigenen Interesses ist aber an sich nicht sittenwidrig. Niemand hat Anspruch darauf, daß er in der freien Entschließung über seine gewerbliche Betätigung nicht gestört werde. Diese Freiheit wird eben von der Entschließungsfreiheit des Gegners beschränkt. Daher verursacht auch der erlaubte wirtschaftliche Kampf ständig solche Hemmungen für die freie Entschließung der Beteiligten. (Grundsätzliche Entscheidung des Reichsgerichts vom 6. November 1923.) A.-Z. II 689/22.) (flpstr)

Zoll- und Verkehrswesen.

Waren, die bei der Einfuhr in die Tschechoslowakei nur einer vorherigen Anmeldung bedürfen. Auf Grund des tschechoslowakisch-französischen Handelsübereinkommens vom 17. August 1923 ist ein Verzeichnis derjenigen Waren aufgestellt worden, die in unbeschränkter Menge gegen eine einfache vorherige Anmeldung in die Tschechoslowakei eingeführt werden dürfen. Da Deutschland mit der Tschechoslowakei in einem Vertragsverhältnis steht, so finden die Frankreich gewährten Vergünstigungen ohne weiteres auch für Deutschland Anwendung. Folgende uns interessierende Waren sind in dem Verzeichnis enthalten:

153 Kampfer;
aus 181—187 Baumwollwatte;
306 Kautschukteig;
307 Kautschukfäden, nicht übersponnen;
308 Platten, unvulkanisiert, usw.;
309 Waren aus Patentplatten, nicht besonders benannte;
310 Kinderspielwaren aus weichem Kautschuk, auch in Verbindung mit gewöhnlichen oder feinen Stoffen (Gummi- und Tennisbälle);
311 Schuhwaren aus Kautschuk in Verbindung mit Textilwaren aller Art oder mit anderen Materialien;
313—314 Waren aus Hartgummi;
318—319 Kautschukwaren in Verbindung mit feinen Materialien und mit Montierungen aus Edelmetallen;
361 Kinematographische Filme.

Tschechoslowakische Einfuhrfreiliste. Laut Bekanntmachung des Handelsministeriums sind seit dem 20. September 1923 folgende für unsere Industrie in Frage kommenden Waren auf die tschechoslowakische Einfuhrfreiliste gesetzt worden, d. h. sie dürfen ohne Bewilligung, ohne Anmeldung und ohne Gebührenentrichtung in die Tschechoslowakei eingeführt werden:

138 Hörner, Hornscheiben usw.;
139 Bernstein, Gagat, Elfenbein und Tierzähne, Schildpatt, Meerschaum, Perlmutter usw.;
aus 141a Celluloid in Platten, Stäben oder Röhren, auch poliert und unterlegt, nicht weiter verarbeitet;
aus 180 Baumwolle;
202 Flachs, Hanf, Jute und andere pflanzliche Spinnstoffe (Sisal, Manila);
304 Kautschuk, Guttapercha (auch Balata) roh oder gereinigt, Abfälle davon, alle Waren daraus, aus Kautschukabfällen regenerierter Kautschuk (Mitchelgummi);
305 Kautschuklösungen;
aus 306 Faktis;
aus 312 Badeschwämme aus Gummi;
aus 314 Kämme, aus Hartgummi.

Herkunftsbezeichnungen auf Sendungen nach Amerika. Die Oberste Zollabschätzungsbehörde in New York hat vor kurzem zwei sehr interessante Entscheidungen über die Anwendung der Bestimmungen des letzten amerikanischen Zollverwaltungsgesetzes hinsichtlich der Anbringung von Herkunftsbezeichnungen bei eingeführten Waren getroffen. In dem einen Fall waren von einer belgischen Firma konservierte Früchte eingeführt worden. Der unmittelbare Behälter dieser Früchte war nicht mit dem Lande der Herkunft bezeichnet, wohl aber die Kisten, in denen die Büchsen verpackt waren. Der Zollkollektor hat auf diese Einfuhr den im Gesetz vorgesehenen Zuschlagszoll von 10 Prozent erhoben. Auf Protest der importierenden amerikanischen Firma entschied die Zollabschätzungsbehörde, daß auch die unmittelbaren Umschließungen importierter Waren gemäß der gesetzlichen Bestimmungen mit dem Lande der Herkunft zu bezeichnen sind und verwarf daher den eingelegten Protest gegen die Erhebung des Zuschlagszolles. Die andere Entscheidung betraf die Einfuhr von Kleidungsstücken, die aus mehreren Teilen bestehen und von denen ein Stück, nämlich das Beinkleid, durch eine angeheftete Schnalle mit der Herkunftsbezeichnung versehen war. Die Zollabschätzungsbehörde stellte sich auf den Standpunkt, daß eine solche Markierung ungenügend und auch nicht gebräuchlich sei. Sie verlangte die Markierung jedes einzelnen Kleidungsstückes mittels eines angenähten Etiketts. Beide Entscheidungen beweisen, mit welcher Schärfe die amerikanischen Zollbehörden die Bestimmungen über die Anbringung von Herkunftsbezeichnungen anwenden. (flpstr)

Zollerleichterung für Kautschukreifen für Flugzeuge in Britisch-Indien. Durch Verordnung der britisch-indischen Regierung vom 9. Februar 1924 sind Gummireifen (Mäntel und Schläuche), die ausschließlich für Flugzeuge Verwendung finden sollen, von dem nach Position 115, Teil II, Abschnitt V des Indischen Zolltarif-Gesetzes von 1894 zu erhebenden Einfuhrzoll insoweit befreit, als die fällige Summe den Betrag von $2\frac{1}{2}$ Prozent ad valorem übersteigt.

Zum Veredelungsverkehr mit der Tschechoslowakei. Die Freigabe der Waren-Ein- und Ausfuhr, wie sie laut Verordnung des tschechoslowakischen Handelsministeriums vom 3. Januar 1924 für das aktive Veredelungsverfahren festgesetzt worden ist, gilt unter gewissen Bedingungen seit dem 18. Februar 1924 auch für das passive Veredelungsverfahren. Die Partei muß sich aber für ausländische Zutaten zur veredelten Ware die Einfuhrbewilligung verschaffen, wenn es sich nicht um Zutaten handelt, deren Einfuhr überhaupt ohne Bewilligung gestattet ist. (flpstr)

rg. **Islands Einfuhrverbot,** das bisher schon Automobile und Fahrräder umfaßte, wurde ab 14. März, um der gesunkenen isländischen Valuta aufzuhelfen, auf eine große Anzahl Waren auch des täglichen Bedarfs ausgedehnt. Einfuhrverboten sind bis auf weiteres u. a. die meisten Manufakturwaren (ausgenommen Säcke, Sackleinen, Hessian, Bandagen, Regenmäntel, Oelkleidung), ferner z. B. Schuhcreme und Lederschwärze.

Waren, die bei der Einfuhr in die Tschechoslowakei einer Einfuhrbewilligung bedürfen. Nach Bekanntmachungen des Handelsministers vom 18. und 28. Dezember 1923 ist (mit Wirkung vom 1. Januar 1924) die Einfuhr folgender für unsere Industrie in Frage kommenden Waren in die Tschechoslowakei nur auf Grund einer vom Handelsministerium bestätigten Anmeldung zulässig:

153 Kampfer (roh, gereinigt);
203 Watten aus Flachs, Hanf, Jute und anderen nicht bes. gen. pflanzlichen Spinnstoffen, mit Ausnahme von Baumwolle;
206 Jutegarne;
239 Technische Bedarfsartikel;
307 Kautschukfäden, nicht übersponnen;
aus 309 Waren aus Patentplatten, nicht bes. benannte, vulkanisiert oder nicht, auch in Verbindung mit gewöhnlichen oder feinen Materialien, a u s g e n o m m e n Saugröhrchen u. Gummisauger;
310 Kinderspielwaren aus weichem Kautschuk, auch in Verbindung mit gewöhnlichen oder feinen Materialien, Tennisbälle, Kindergummibälle;
311 Schuhwaren aus Gummi, auch in Verbindung mit Textilwaren aller Art oder mit anderen Materialien;
313 Hartgummi in Platten, Stangen usw.;
aus 314 Waren aus Hartgummi, n. b. b.;
315 Gewebe und Wirkstoffe, mit Kautschuk überzogen, getränkt, bestrichen oder durch Zwischenlagen von Kautschuk verbunden;
318 Kautschukwaren in Verbindung mit feinsten Materialien;
319 Kautschukwaren mit Montierungen aus Edelmetallen;
323 Fußbodenbelag aus Wachstuch, Linoleum, Kamptulikon und ähnlichen Kompositionen;
327 Waren aus Wachstuch mit Montierungen aus Edelmetallen;
aus 361c Filme;
401 Asbestwaren.

Polnische Manipulationsgebühren. Doppelte polnische Manipulationsgebühren werden nach einer am 15. Februar in Kraft getretenen Verfügung des polnischen Finanzministers in den Fällen erhoben, in denen die Zolldeklaration als nicht vollständig angesehen wird. Diese Gebühr beträgt von Waren, die dem Zolltarif unterworfen sind, 10 Prozent der allgemeinen Zollabgabe, von nicht dem Zolltarif unterliegenden Waren 2 Prozent vom Wert der Waren, der, wenn keine genügenden Erklärungen über die ausgeführten Waren beiliegen, nach dem Marktpreise bestimmt wird.

Abfertigung von Postpaketen in Bolivien. Durch eine Verordnung vom 20. Dezember 1923 ist das Verfahren der Paketabfertigung in Bolivien neu geregelt worden. Die wichtigsten Bestimmungen dieser Verordnung sind folgende: Die Auslieferung der Auslandpakete erfolgt gegen Vorzeigung der Handelsrechnung. Falls der Wert der Sendung 200 Bolivianos übersteigt, muß außerdem Konsulatsfaktura vorgelegt werden. Der Empfangsberechtigte kann die Abfertigung des Pakets entweder selbst oder durch einen amtlich zugelassenen Zollagenten beantragen. Auf Grund der vorgelegten Urkunden wird die Sendung nach dem Zolltarif verzollt. Wird eine Konsulatsfaktura nicht beigebracht, sei es, weil am Absendungsort kein Bolivianisches Konsulat vorhanden ist, sei es aus irgend einem anderen Grunde, so werden die Konsulatsgebühren nachträglich in Höhe von 3 Prozent aus Werten der Handelsrechnung erhoben. Wenn die Zollbehörde der Ansicht ist, daß der wirkliche Wert der Ware höher als der deklarierte Wert ist, so wird der doppelte Zoll erhoben. Bei der Paketabfertigung erfolgt auch die Erhebung der statistischen Gebühr, der Transportsteuer und der Ländergebühr (50 Centavos für ein Paket, in Stempelmarken zu entrichten). (flpstr)

rg. **Kein Ursprungszeugnis für Rohgummi in Spanien.** Spanien verlangt ab 28. Februar kein Ursprungszeugnis mehr für Einfuhr von Rohgummi unter dem Vorzugszollsatz.

Zollbehandlung von Warenproben in Schweden. Auf Anfrage einer deutschen Verbandsorganisation hat die schwedische Postverwaltung mitgeteilt, daß sie als „Muster ohne Wert", „Warenproben" usw. keine Waren zulassen dürfe, die verkäuflich seien und Handelswert hätten. Nur Muster, die als solche kenntlich seien, ferner Muster, die durch Zerschneiden, Zerstechen usw. für den Verkauf unbrauchbar gemacht sind, können unter die Bestimmung der Zollfreiheit fallen. Die schwedischen Vorschriften erlauben auch nicht die Zulassung der nicht als wertlos angesehenen Muster zur Verzollung. (flpstr)

Neuheiten der Branche.

Belinde Telephon-Kissen. Die **Uebersee-Gummiwerke Aktiengesellschaft in Wandsbek** stellt neuerdings eine aus weichem Schwammgummi-Material gefertigte Kappe für die Telephonhörmuschel her. Diese bedeutet für jeden, der zu telephonieren hat oder Radiosendungen aufnehmen will, eine große Annehmlichkeit. Der Druck durch die Holzmuschel wird aufgehoben und alle Nebengeräusche werden ferngehalten. Das Kissen läßt sich mit Wasser und Seife leicht reinigen und ist zudem sehr preiswürdig. Die Neuheit wird sicherlich bald weiteste Verbreitung finden.

* * *

Vollgummihosenträger. Der zum Patent angemeldete, umklöppelte Vollgummihosenträger der Firma **Paul Karstedt,** „Endlos"-Hosenträger- und Gürtel-Fabrik, **Berlin,** Schönhauser Allee 101, ist in seiner Ausführung eine wichtige Neuheit auf dem Gebiete der Hosenträgerfabrikation. Die kleinen Mängel, die bisher der Vollgummihosenträger aufwies, indem der Vollgummihosenträger beim Schwitzen auf dem Körper haftete, sind durch das umgelegte, sehr gut aussehende Gewebe vollständig beseitigt. Die Elastizität der Hosenträger ist im Verein mit dem Gewebe selbst bei jahrelanger Tragbarkeit unverwüstlich. Es ist jedem Gummihändler zu empfehlen, die hervorragenden Fabrikate einzuführen.

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Annuaire 1923—1924. Siège Sociale, Paris.

Dieses „Jahrbuch" ist ein Wegweiser für die französische Kautschukindustrie und verwandte Zweige. Es enthält zuerst Mitteilungen über das Syndicat Professionnel des Fabricants de Fils et Câbles Electriques und das Syndicat Professionnel des Caoutchouc, Guttapercha, Tissus Elastiques (Statuten, Mitgliederliste usw.). Als Anhang sind diesem Abschnitt eine Anzahl guter Abbildungen über Typen elektrischer Kabel und Kästen für Leitungen beigegeben. Es folgen Angaben über Gesellschaften und Etablissements der elektrischen Industrie Frankreichs, insonderheit über die Union des Syndicats de l'Electricité u. a. Vereine, ferner ausführliche Angaben über die dem Syndikat für Kautschuk, Guttapercha usw. (s. oben) angeschlossenen Firmen (alphabetisch geordnet), sowie ein Verzeichnis von Firmen zur Herstellung von Spezialartikeln aus Kautschuk u. dgl. Abbildungen bestimmter Typen derartiger Artikel sind im Text verteilt. Ein weiterer Abschnitt führt die Namen und Fabrikmarken einer Anzahl französischer Fachfabrikanten an, das Schlußkapitel enthält Mitteilungen über einige Ministerien, über Gesetze betreffend die Syndicats Professionnelle und die Associations, über das Comité Central des Chambres Syndicales, die Vereinigung der Marques Collectives usw. Dieses Annuaire 1923—1924 gibt einen interessanten Einblick in die Fabrikations- und Handelsverhältnisse Frankreichs auf den Gebieten der Kautschuk- und verwandten Industrien. Das Buch dürfte für den Volkswirtschaftler und den Statistiker von Wert sein. Auch deutschen Kautschukindustriellen bietet der Inhalt dieses Jahrbuches viel Interessantes über französische Fortschritte und Bestrebungen zur Hebung und Festigung einiger Sonderindustrien. R. M.

American Society for Testing Materials: A. S. T. M. Specifications and Methods of Test for Textile Materials with Reports and Papers relating thereto. Prepared by Committee D—13 on Textile Materials. Philadelphia.

Die Broschüre enthält Methoden zur Prüfung von Textilstoffen, zur Festlegung von Bezeichnungen und Sonderartikeln der Textilindustrie, ausgearbeitet durch die American Society for Testing Materials. Ferner werden eine Anzahl Berichte veröffentlicht, die auf obige Bestrebungen Bezug nehmen. Der Inhalt gliedert sich in folgende Abschnitte: 1. Standards and Tentative Standards. Betrifft allgemeine Methoden zur Prüfung von Baumwollgeweben, Sondervorschriften über Fabrikationsfehler und Toloranzen bei Geweben für Radreifen, Schläuche und Riemen, Methoden zur Prüfung von Baumwollfäden, Erklärungen über in der Textilindustrie gebräuchliche Fachausdrücke (technische Fabrikate). 2. Berichte. Dieser Abschnitt enthält eine Anzahl Einzelartikel über Verfahren zur Prüfung der Festigkeit von Geweben, über Wirkung von Feuchtigkeit auf die Zugfestigkeit von gummierten Stoffen und anderen Geweben, über Manilafaser usw. Angaben über Zweck und Einrichtung des Governing Committee D—13 on Textile Materials, nebst Mitgliederverzeichnis, beschließen die Broschüre. — Diese Veröffentlichung bietet eine gute Uebersicht über die Arbeiten und über die Zwecke der amerikanischen Gesellschaft zur Prüfung von Stoffen, die im Jahre 1898 gegründet wurde. Der Vereinigung gehören zurzeit rund 3400 Mitglieder an, sie bezweckt „Verbreitung von Kenntnissen über Materialien für technische Verarbeitung, Festlegung von Einzelbegriffen und Verfahren zur Prüfung". Die Gesellschaft veröffentlicht zeitweilig Berichte über ihre Tätigkeit und über Methoden zur Prüfung von Sondermaterialien. Die Ausstattung der Broschüre ist befriedigend, der Inhalt auch für Kautschukindustrielle, besonders für Radreifenfabrikanten, beachtenswert. —n.

Die Kontrolle, Revisionstechnik und Statistik in kaufmännischen Unternehmungen. Von Prof. Friedrich Leitner. 3. verm. Auflage. Mit 5 Schaubildern im Text und 4 Tafeln. J. D. Sauerländers Verlag, Frankfurt a. M. 330 Seiten. Preis brosch. 5,50 M.

Werke von Leitner empfehlen sich von selbst. Das kann auch von dem vorliegenden Buch gesagt werden, in dem es der Verfasser verstanden hat, die Ergebnisse eingehender Forschungsarbeiten für die Praxis zu verwerten und so darzustellen, daß jeder Leser an Hand der von dem Verfasser gewählten typenmäßigen Beispiele das grundsätzliche und wesentliche der Kontrolle, der Revisionstechnik und Statistik erfassen kann. Leitners Stärke — und das geht aus diesem Buch wieder deutlich hervor — ist die meisterhafte Beherrschung der Materie, die mustergültige Verbindung zwischen Theorie und Praxis. In anschaulicher Weise bringt der Verfasser dem Leser die Grundlehren der Kontrolle bei, ihre Organisation und Technik in kaufmännischen Unternehmungen größeren Stils. Auch der Aufbau und Plan für statistische Arbeiten im Fabrikbetrieb, für eine Produktions- und Vertriebsstatistik, wird hier erwähnt und dabei gleichzeitig der Vorteil einer formularmäßigen Kontrolle für den Fabrikbetrieb an Hand praktischer Beispiele gezeigt. Was Leitner noch zum Schluß über die Finanz- und Kreditkontrolle sagt, ist das Beste, was bis jetzt auf diesem Gebiete geschrieben worden ist. Das Buch kann somit als ein wertvoller Beitrag zur ertragswirtschaftlichen Kontrolle der Betriebe und als ein zuverlässiger Ratgeber auf diesem Gebiet unseren Lesern bestens empfohlen werden. (flp) km.

Steuerführer 1924. Eine Uebersicht über das geltende Reichssteuerrecht nach dem Stande am 1. Februar 1924. Von Regierungsrat Dr. Otto Model. Verlag von Franz Vahlen, Berlin W 9, Linkstr. 16. Preis 1,50 M.

Bei der großen Zahl der Gesetze ist es außerordentlich schwer, einen zuverlässigen Ueberblick über die Reichssteuergesetzgebung zu erhalten. Der Steuerführer 1924 bringt auf etwa 70 Seiten kurze, gemeinverständliche Abhandlungen über alle Einkommen-, Vermögens- und Verkehrssteuern, sowie über die Rentenbankbelastung, ermöglicht damit eine Uebersicht über die gesetzliche Lage am 1. Februar 1924 und will dem Laien zugleich über alltägliche Steuerfragen Auskunft erteilen. In einem Anhang ist u. a. die Buchführung auf wertbeständiger Grundlage einschließlich Goldmarkbilanzierung behandelt. Ein beigegebener Steuerkalender 1924 soll den Ueberblick erleichtern. Die Schrift wird allen Steuerzahlern ein wirklich wertvoller Führer sein. (flp)

Vermischtes.

Ueber die Befestigung von Gummi- auf Ledersohlen gab C. Bateman in einer Sitzung der Kingston Boot Trades' Association folgende Ratschläge (nach „Rubber Age", London, März 1924, Seite 6): Von größter Wichtigkeit ist das richtige Aufrauhen der zu vereinigenden Oberflächen. Man verwendet für diesen Zweck vielfach Sandpapier, wodurch jedoch die Poren verschmiert und versetzt werden. Auch die Verwendung einer feinzahnigen Eisenklinge erscheint nicht praktisch, es entstehen Rillen. Bateman empfiehlt zum Aufrauhen mit der Hand eine gewöhnliche Holzraspel. Steht eine mechanische Vorrichtung zum Fertigstellen der Sohlen zur Verfügung, so läßt sich sehr zweckmäßig ein Stück mit feinen Eisenspitzen besetztes Leder oder dergleichen benutzen, das auch für Handarbeit, auf einem Holz befestigt, angewendet werden kann. Soll Leder mit Leder verbunden werden, so bestreicht man die gerauhten Oberflächen dreimal mit Gummilösung und preßt die Sohlen zusammen, wenn der dritte Aufstrich fast getrocknet ist. Um Gummi auf Leder zu befestigen, gibt man auf die Ledersohle drei, auf die Gummisohle zwei Aufstriche, das Zusammenpressen erfolgt, wenn die letzte Schicht auf dem Leder eingetrocknet, die zweite Lage auf dem Gummi noch zähflüssig ist. Das Pressen bewirkt man von der Sohlenmitte aus nach beiden Seiten, um Luftblasen zu entfernen. Gummischuhe, die schon zersetzten Gummi enthalten oder beim Lagern bzw. Tragen mit Oel in Berührung gekommen sind, sollten nicht mit Lösung ausgebessert oder neu besohlt werden. Das Oel dringt in den Gummi ein, die Lösung wird wirkungslos.

rg. **Der Landesverein „Dänische Arbeit"** entfaltet in letzter Zeit eine lebhafte Propagandatätigkeit und gab jetzt in Massenauflage ein Taschenbüchlein „Täglicher Verbrauch dänischer Arbeit" (155 Seiten, 0,25 Kr.) heraus mit Waren- und Firmenregistern einer sehr großen Anzahl von Artikeln, die im Lande hergestellt werden, doch nur von Herstellern, die zu den Druckkosten beitrugen. Daß das kleine Buch wirklich aufgehoben und längere Zeit benutzt wird, suchte man zu erreichen durch einen Preiswettbewerb mit 4 sich über alle 4 Quartale des Jahres verteilenden Aufgaben, unter deren Löser 1600 Gewinne aller Art von dänischer Erzeugung (z. B. Fahrräder und Zubehör) im Werte von 30 000 Kronen verteilt werden. Unter den aufgeführten Erzeugnissen sind Hersteller von Fahrrädern und verschiedenem Zubehör, Kraftfahrrädern (2), Automobilpumpen, Bandagen, Oelzeug (2), Hosenträger (3), elektrische Hausstandsartikel (4), chirurgische Instrumente, Luftkissen, Fahrrad- und Autoreifen, Regenmäntel (4), Kapok, Feuerlöschapparate. (fpl)

rg. **Das Staatliche Kautschuklaboratorium in Holland** an der Technischen Hochschule (im Gebäude für angewandte Botanik) in Delft wurde 1923 mit Prüfungsmaschinen für Autoreifen ausgerüstet. Die Zahl der eingesandten Rohgummi- (auch Balata- und Guttapercha-) Proben (1922: 231) ging in den letzten Jahren zurück. Erheblich wichtiger ist jetzt, wie Dr. A. van Rossum mitteilt, die Prüfung vulkanisierter Gummiwaren, namentlich von isoliertem Draht und Kabeln, die jetzt alle sowohl mechanisch wie chemisch untersucht werden. Auch untersucht man eingesandte Hilfsstoffe der Gummiindustrie und macht neuerdings Versuche bezüglich Anwendung von Latex. Mit der Zentral-Gummistation in Buitenzorg (Java) und der Allgemeinen Versuchsstation der A. V. R. O. S in Medan (Sumatras Ostküste) steht das Laboratorium in reger Verbindung. Bis 1921 gab es seine Berichte als „Mitteilungen" (3 Serien) selbst heraus, jetzt erscheinen sie aus wirtschaftlichen Gründen in Zeitschriften.

rg. **Ueber die Verschiffung von Kautschuk in Ballen aus Matten** gab der Niederländisch-Indien-Ausschuß ein illustriertes Heft heraus anläßlich der Sechsten Internationalen Ausstellung für Kautschuk und andere Tropenprodukte, die im April in Brüssel abgehalten werden soll.

rg. **Auf einer Ausstellung „Der Mensch" in Kopenhagen,** die der Ausschuß zur Errichtung einer ständigen Hygieneausstellung zusammen mit dem Industrieverein in dessen Räumen während des ganzen März abhielt, hauptsächlich mit dem vom „Deutschen Hygiene-Museum" (Dresden) geliehenen Material — beweglichen oder durchleuchteten Modellen Präparaten, Bildern usw. — war der Hygieneindustrie ein besonderer Saal mit etwa 30 Ausstellern (ausländische waren nur ausnahmsweise zugelassen) vorbehalten. Hier waren u. a. vertreten, alle aus Kopenhagen: 1. A.-S. Schiönning & Arvé, Gummifabrik, mit Wärmflaschen, Luft- und Wasserkissen, Irrigatorschläuchen, Nasenspritzen, Handschuhen, Gummileinwand, Gummisaugern („Kristall" und „Perfekt"), Dentalgummi usw.; 2. die alte Fabrik und Handlung Camillus Nyrops Etabl. ved Nyrop & Maag, A.-S., mit chirurgischen Instrumenten usw.; sie bezeichnet sich als Skandinaviens größte Bandagenfabrik und wies besonders hin auf ihre Tragbahre mit Federsystem und ihren Universal-Beleuchtungsapparat für Ohren-, Nasen-, Augen-, Larynx-Untersuchung (Preis komplett mit Hellesens „Rekord"-Taschenbatterie, Zungenspatel und Ohrenspekulum 32 Kr.); 3. die alte Krankenpflege-Groß- und Kleinhandlung Simonsen & Weels Efterf., Hauptdepot der Quarzlampen-Gesellschaft in Hanau, Verbandstoffe, Dentalgummi usw.; 4. die neue Handlung mit Instrumenten (von J. Thamm, Berlin), Apparaten usw. Gustav Schack & Co. (Inhaber V. Krogh-Johansen), L., Strandstr. 20, und 5. die gleichartige ältere Firma Helge Friis & Co.'s Efterf.; 6. Bang & Tegner A.-S., Verbandstoffabrik; 7. M. Thygesen Poulsen, mit selbsthergestellten Verbandstoffpackungen und Spuckflaschen, ferner Damenbinden, Sicherheitsnadeln, Badehauben, Gummihandschuhen. Noch genannt seien Bandagist C. Nielsen, Värnedamsv. 15 (Hauptdepot in Skandinavien für „Chrs" elastischen Gummistrumpf) und mit elektrischen Artikeln A.-S. Nordisk Brown-Boveri („Calora"-Wärmekissen, „Therma"-Inhalations- und Sterilisationsapparate) sowie Georg Jörgensen & Co. („Wohlmuths" elektrogalvanischer Schwachstrom-Apparat).

Unserer heutigen Ausgabe der Gummi-Zeitung sind Prospekte der Firmen

A. Jasse G. m. b. H., Berlin NW 21, über „Exelsior-Sichter", und

Oskar Krüger G. m. b. G., Dresden-Fr., über „Transportgeräte aller Art"

beigefügt, auf die wir hiermit noch besonders hinweisen.

Die neuen patentamtlichen Gebühren.

Mit Verordnung vom 28. Februar 1924 sind weitere Erhöhungen für alle nach dem 1. März d. J. gezahlten patentamtlichen Gebühren gemäß untenstehender Aufstellung in Kraft getreten. Nach dem jetzt überholten letzten Tarif vor Fälligkeit bezahlte Patentjahresgebühren gelten als voll bezahlt. Spätere Gebührenzahlungen nach dem alten Tarif werden in einer bis zum 31. März laufenden Nachfrist durch Einzahlung des Differenzbetrages gemäß dem neuen Tarif rechtsgültig. Dem ersten Entwurf gegenüber sind die Jahrestaxen für die sieben ersten Patentjahre etwas erhöht, die Gebühren für das 9. bis 18. Patentjahr zum Teil erheblich herabgesetzt worden:

Patente:

Anmeldegebühr	15 GM
Beschwerdegebühr	20 GM
Nichtigkeits-, Zurücknahme-, Zwangslizenz-Anträge	50 GM
Berufungsgebühr zu obigen Verfahren	150 GM

Jahrestaxen:

Jahr	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
GM	30	30	30	50	100	150	200	250	300	400

	11	12	13	14	15	16	17	18
GM	500	600	700	800	1000	1300	1600	2000

Zusatzpatente: 50 % der Taxen für Hauptpatente.

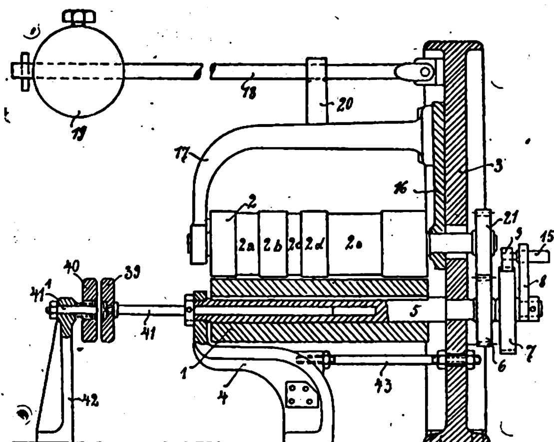
Gebrauchsmuster: Anmeldegebühr definitiv	10 GM
Eventual-G.-M.-Antrag (bei gleichzeitiger Patentanmeldung)	5 GM
Verlängerung	100 GM
Warenzeichen: Anmelde-Grundgebühr	15 GM
Eintragungsgebühr	15 GM
Erneuerungsgebühr (Grundgebühr)	100 GM
Klassengebühr je Klasse (für Anmeldung oder Erneuerung)	5 GM
Beschwerdegebühr	20 GM
Löschungsantrags-Gebühr	50 GM
Internationale Markenregistrierung (Reichsgebühren)	50 GM
Verbandszeichen: Anmelde-Grundgebühr	100 GM
Eintragungsgebühr	100 GM
Erneuerungsgebühr	500 GM
Klassengebühr je Klasse (für Anmeldung od. Erneuerung)	15 GM
Zuschlagsgebühr (bei Zahlung in der Nachfrist) 25 Prozent der Nachtragsgebühren	
Prioritätsbelege	1 GM

Die Nachholungsfrist bei Minderzahlungen läuft am 31. März 1924 ab.

Patentanwaltsbureau Dr. Oskar Arendt, Berlin W 50.

Neue Patente.

Vorrichtung zum Falten unvulkanisierter Gummiplatten. D. R. P. Nr. 384 804 vom 21. Juni 1922 für Conrad Zucht, Hamburg (veröff. am 6. November 1923). Die Vorrichtung dient zum Falten oder Plissieren unvulkanisierter Gummiplatten, um diese zu verschiedenen Artikeln zu verarbeiten. Nach dem Falten werden die Gegenstände vulkanisiert. Die Vorrichtung ist so eingerichtet, daß das Falten in kleineren oder größeren Abständen, mit schmalen oder breiten Falten erfolgen kann. Bandförmige Gummistreifen können dadurch zu Strumpfbändern, Gürteln und dergl., kreisförmige Gummischeiben zu Badehauben, Tabakbeuteln und dergl. verarbeitet werden. Beistehende Zeichnung veranschaulicht die Vorrichtung teilweise im Längsschnitt. Die Vorrichtung enthält zwei Walzen 1 und 2, von denen die untere 1 drehbar doch unverschiebbar, die obere 2 in lotrechter Richtung verschiebbar ist. Walze 1 ist glatt, lagert im Gestell 3



und im Lagerbock 4. Auf ihrer Welle 5 sitzt Zahnrad 6, Schaltrad 7, der einarmige Hebel 8 mit Schaltklinke 9, die in das Schaltrad 7 greift. Walze 2 besteht aus den Einzelteilen 2a bis 2e, lagert im Schlitten 16 und im Arm 17. Schlitten 16 ist lotrecht im Gestell 3 verschiebbar, so daß die Oberwalze 2 fest auf die Unterwalze 1 gedrückt werden kann durch Hebel 18 mit verschiebbarem Gewicht 19. Das Druckstück 20 überträgt den Hebeldruck. Zahnrad 21 der Walze 2 steht mit Zahnrad 6 der Unterwalze im Eingriff und hat gleiche Zähnezahl wie dieses, so daß die Oberwalze um denselben Betrag, aber entgegengesetzt der Unterwalze angetrieben wird. Das streifige Material wird den Walzen durch eine Rollbahn zugeführt und durch ein Vorschuborgan vorgeschoben. Um kreisförmiges Material zu verarbeiten, sind in Verlängerung der Unterwalzenachse zwei Führungsscheiben 39 und 40 angeordnet, welche den Mittelpunkt des Materials einspannen. Scheibe 39 sitzt auf Stange 41, die sich in Welle 5 der Unter-

walze verschiebt und sich mit derselben dreht. Scheibe 40 wird durch eine Feder gegen Scheibe 39 gedrückt, ist auf einem Zapfen drehbar, der am Lagerbock 42 sitzt. Lagerbock 4 tritt unter der Walze 1 zurück, ist durch Stange 43 gegen Gestell 3 versteift und mit dem Lagerbock verbunden. Es ist möglich, durch Zurückschieben der Welle 41 und durch Verstellung des Lagerbockes 42 den Mittelpunkt des kreisförmigen Materials den Walzen zu nähern, so daß größere oder kleinere beutelförmige Artikel herstellbar sind. Durch den Vorschub der Walzen wird schrittweise das Material zwischen Ober- und Unterwalze durchgezogen, wobei je nach Einstellung des Vorschuborganes mehr oder weniger Material zusammengeschoben und in breitere oder schmälere Falten gelegt wird. Man kann ferner, infolge der Unterteilung der Oberwalze, die Faltung teilen, kann Streifen mit Falten und ohne Falten nacheinander herstellen, auch zeitweise Falten auslassen. Patentansprüche: 1. Vorrichtung zum Falten unvulkanisierter Gummiplatten, gekennzeichnet durch zwei Walzen, deren obere unter einstellbarem Druck steht, und die gemeinsam durch ein Getriebe schrittweise geschaltet werden, während das Material den Walzen durch eine gleichzeitig angetriebene, aber unabhängig einstellbare Vorschubeinrichtung zugeführt wird. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß 2. die Oberwalze zur Herstellung unterteilter Faltungen in auswechselbare Stücke verschiedenen Durchmessers und verschiedener Breite unterteilt ist, 3. gekennzeichnet durch ein in zwei Schwinghebeln geführtes Vorschuborgan, das von einem weiteren Schwinghebel angetrieben wird, welcher an seinem oberen Ende drehbar am Gestell angebracht ist und unten durch eine Kurbel oder einen Exzenter angetrieben wird und mit einem Schlitz versehen ist, in dem ein Zapfen verstellbar ist, der in einen entsprechenden Schlitz eines der beiden ersten Schwinghebel eingreift, 4. gekennzeichnet durch einen mit der Welle des Vorschuborganes starr verbundenen Hebel, der auf einer horizontalen Bahn ruht, die beim Rückgang des Vorschuborganes von der Antriebswelle aus angehoben wird. 5. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Oberwalze 2 an einem Ende in einem am Gestell in einem Schlitten 16 angebrachten Arm 17 die Unterwalze 1 in einem zurücktretenden Lagerbock 4 gelagert ist, so daß die Walzen an einem Ende offen sind, und daß in Richtung der Achse der Unterwalze zwei Klemmscheiben 39, 40 angeordnet sind, zwischen denen kreisförmig geschnittene Gummiplatten in der Mitte eingespannt werden können.

Verfahren zur Herstellung von Platten mit glänzender Oberfläche aus Kaseinmasse. D. R. P. Nr. 387.317 vom 27. September 1921 für Compagnie Générale d'Electricité, Paris (veröff. 27. Dezember 1923). Die Kaseinmasse wird in Formen mit glatten und spiegelnden Flächen gepreßt und vor dem Pressen durch Walzen vorgeformt. Durch dieses Verfahren erzielt man das Wegfallen von Blasen, die Stäbe, aus denen die Platten gebildet wurden, werden gut verschweißt. Man bringt die Kaseinmasse wie üblich durch Strangpresse in Stabform und bildet daraus durch Vorformen mittels Walzen Platten. Es entstehen dünne, blasenfreie Kuchen mit leicht gekräuselter Oberfläche, deren Einzelteile gut verbunden sind. Die Formenoberflächen müssen völlig glatt und spiegelnd sein, die Formen werden mit Fett oder Seife ausgestrichen. Die fertige Kaseinplatte zeigt gleiche blanke Glätte wie die Form, ist völlig homogen und blasenfrei. Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung von Platten mit glänzender Oberfläche aus Kaseinmasse, bei dem die Kaseinmasse in Formen mit glatten und spiegelnden Flächen gepreßt wird, dadurch gekennzeichnet, daß die Masse vor dem Pressen durch Walzen vorgeformt wird.

Verfahren zur Herstellung von Gummisohlenplatten, Absätzen u. dgl. D. R. P. Nr. 388 433 vom 28. März 1922 für Zome, G. m. b. H., Hamburg (veröff. am 12. Januar 1924). Bekannte Gummisohlenplatten ließen sich nicht durch Nähen oder Aufnageln auf der Brandsohle dauerhaft befestigen, sie mußten aufgekittet werden. Das Gleiche gilt für Gummiabsätze. Man setzte den Gummimischungen Faserstoffe bzw. faserhaltige Gummiabfälle zu. Derartige Sohlenplatten und Absätze lieferten rauhe kittbare Oberflächen, die Platten brachen aber oft beim Biegen quer zur Richtung der Walzen und ließen sich auch nicht genügend gut nähen und nageln. Es wurde gefunden, daß durch Zusatz von etwa 15 bis 20 Prozent Kieselgur oder basisch kohlensaurer Magnesia zur Mischung, sowie von Petrolpech, Guttaperchaharz oder Tunogummi in Mengen von 5 bis 10 Prozent der fertigen Mischung gute Sohlenplatten und Absätze mit dichter Verfilzung des Innengefüges erhalten werden können. Beispiel: Man mischt 40 Kautschuk, 7 Petrolpech, 1 Mennige, 3½ Magnesia usta, 3½ Schwefel, 10 Ruß, 20 Kieselgur und 15 Kreide, zieht aus der Mischung Platten und erhitzt dieselben unter Wasserdruck. Für lederbraune Platten mischt man 40 Kautschuk, 7 Petrolpech, 1 Mennige, 3½ Magnesia usta, 3½ Schwefel, 30 Zinkoxyd, 15 Kieselgur. Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung von Gummisohlenplatten, Absätzen und dergl., dadurch gekennzeichnet, daß man der Gummimischung etwa 5 bis 10 Prozent der Gesamtmischung Pech, Harz oder Pseudokautschuk und daneben etwa 15 bis 20 Prozent der Gesamtmischung Kieselgur oder basisch kohlensaure Magnesia einverleibt, neben etwaigen Farbstoffen, Schwefel und Beschleunigern und dann vulkanisiert.

Maschine zum Abschneiden des Grates von Gegenständen, insbesondere Gummiabsätzen. D. R. P. Nr. 388 837 vom 17. September 1922 für United Shoe Machinery Corporation in Paterson und Boston, V. St. v. A. (veröff. am 21. Januar 1924). Zur Herstellung von Gummiabsätzen verwendet man Rohlinge aus unvulkanisiertem Gummi, welche in Preßformen heiß geformt werden. Die Rohlinge sind etwas größer als der Hohlraum der Preßform, daher sind die oberen und unteren Kanten der geformten Absätze mit einem dünnen Gummigrat umgeben, dessen Entfernung bei den neuen Absätzen mit konvexer Trittfläche und konkaver Fersensitzfläche schwierig ist. Vorliegende Erfindung bzw. Maschine soll das Beschneiden der Absatzkrümmungen erleichtern. Die Maschine ist in der Patentschrift beschrieben und durch Abbildungen dargestellt. Bezüglich der Konstruktion dieser Abschneidvorrichtung muß auf das Original verwiesen werden. Die Neuerungen sind ersichtlich aus den Patentansprüchen: 1. Maschine zum Abschneiden des Grates von Gegenständen, insbesondere zum Abkanten geformter Gummiabsätze, mit einer Kreisschere und einem Auflagertisch,

der um eine ungefähr durch die Schneidstelle der Kreisschere hindurchgehende Achse einstellbar ist, dadurch gekennzeichnet, daß das obere Schneidmesser der Kreisschere von einer drehbaren hohlen Schutzvorrichtung umschlossen wird, deren untere Kante so nahe an den Auflagertisch heranreicht, daß nur der Grat des zu beschneidenden Gegenstandes bis zur Schneidstelle vorgeschoben werden kann und das Einschneiden des Messers in den Körper des Gegenstandes verhindert ist. Maschine nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß 2. die Schutzvorrichtung mit einer Antriebsvorrichtung versehen ist, um eine ständige Drehung hervorzubringen, daß 3. für das untere Beschneidmesser eine Schutzvorrichtung vorhanden ist, die vor der Schneidstelle liegt und verhindert, daß das untere Messer in den zu beschneidenden Gegenstand unbeabsichtigt einschneidet. 4. Maschine nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Schutzvorrichtung für das untere Beschneidmesser aus einer umlaufenden, mit einer Antriebsvorrichtung versehenen Scheibe besteht.

Verfahren zum Vulkanisieren von Oelen und Fetten. D. R. P. Nr. 389 021 vom 6. Oktober 1922 für Johannes Hendrik van der Meulen, Arnheim, Holland (veröff. 24. Januar 1924). Zur Herstellung von Faktis vulkanisiert man fette Oele heiß mit Schwefel oder kalt mit Chlorschwefel. Ferner trägt man geschwefeltes Leinöl in dünner Schicht auf Leder auf und erhitzt auf etwa 150°, es bildet sich Lederlack. Nach vorliegender Erfindung werden Oele und Fette bzw. ihre Derivate mit oder ohne Zusätzen an Trockenmitteln, Farbstoffen, Harzen u. dgl. der Wirkung dampfförmigen Chlorschwefels bei gewöhnlicher Temperatur ausgesetzt. Man arbeitet zweckmäßig unter vermindertem Druck, die Vulkanisation erfolgt sehr schnell. Die erhaltene Lackschicht ist gegen äußere Einflüsse sehr beständig, zeigt guten Hochglanz, der Chlorschwefel braucht nicht durch Wärme verdampft zu werden, die Ueberzüge sind bei gewöhnlicher Temperatur erhältlich. Ausführung des Verfahrens: Sollen z. B. Platten, Bahnen aus Textilstoffen, Leder, Kautschuk, Holz o. dgl. mit hochglänzender Lackschicht überzogen werden, so streicht man mit Hand oder mechanischer Vorrichtung eine Lage der betreffenden Oele oder Fette auf und setzt die Artikel unter vermindertem Druck im geschlossenen Behälter der Einwirkung von Chlorschwefeldämpfen aus, indem in den Behälter ein Gefäß mit flacher Schicht Chlorschwefel gebracht wird. Das Vulkanisieren erfolgt schnell in etwa 20 Minuten. Man kann auch unvulkanisierte Kautschukartikel mit den Oelschichten überziehen und die Vulkanisation der Oelschicht und des Kautschuks in einem Arbeitsgang vornehmen. Patentansprüche: 1. Verfahren zum Vulkanisieren von Oelen und Fetten oder ihren Derivaten, insbesondere zur Herstellung einer Firnis- oder Lackschicht, dadurch gekennzeichnet, daß die Oelschicht der Einwirkung von Chlorschwefeldampf unterworfen wird. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Behandlung der Oelschicht mit Chlorschwefeldampf unter vermindertem Druck stattfindet.

Verfahren zur Herstellung von metallischen Oberflächen auf schwefelenthaltenden Gummiverbindungen. D. R. P. Nr. 390 287 vom 1. Dezember 1922 für Ivan Cates Warren, Caterham Valley, Engl. (veröff. 16. Februar 1924). Bekanntlich haben Vulkanit oder Ebonit nur geringe Affinität für chemische Veränderung unter gewöhnlichen Temperaturbedingungen. Die vorliegende Erfindung benutzt die Tatsache, daß der in der Gummimasse enthaltene Schwefel unter bestimmten Verhältnissen sich mit Metallen oder Metallsalzen verbindet, wobei ein Sulfid entsteht. Zur Entfernung des Schwefelradikals behandelt man den Gegenstand ferner mit einem Zersetzungsmittel. Man formt den Gegenstand in einer Matrize, in welche eine Metallfolie eingelegt wird, bestehend aus einer Mischung von 10 bis 25 Prozent Gold und 90 bis 75 Prozent Silber, die an die Formwand angepreßt wird. Man drückt nun das Gummischwefelmaterial in die Folie ein unter Vermeidung von zwischenliegenden Luftbläschen und erhitzt die beschickte Form auf 149 und 166° C mindestens 1 Stunde lang. Nach Herausnahme der Masse aus der Form läßt sich die leichter gewordene Folie ohne Schwierigkeit entfernen, die Masse hat ihre endgültige Form angenommen und kann als Einheit weiterbehandelt werden. Die metallsulfidische Oberfläche wird zu Metall reduziert durch Elektrolyse im Ammoniumsalz- oder Zyankupferbad, z. B. gesättigte Ammoniumnitratlösung bei 18° C. Man poliert die metallische Oberfläche mit Drahtbürste. An Stelle von Folien lassen sich auch Metallsalze und feine Metallpulver verwenden. Patentansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung einer metallischen Oberfläche auf einer schwefelenthaltenden Gummiverbindung, gekennzeichnet durch die Erzeugung eines Metallsulfides auf der Oberfläche durch Verbindung eines Metalls mit dem im Gummi enthaltenen Schwefel und darauffolgendes Reduzieren dieser Sulfide. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der auf der Außenfläche mit Metall oder einer Metallverbindung belegte Gummigegenstand erhitzt wird, um Metall und Schwefel zu verbinden, worauf dann das nicht gebundene Metall entfernt und das Metallsulfid zu Metall reduziert wird, und worauf dann, falls erforderlich, noch weiter auf das durch diese Reduzierung erzeugte Metall anderes Metall durch Elektroniederschlag aufgebracht wird. Verfahren nach den Ansprüchen 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß 3. die Reduzierung des Sulfides zu Metall durch elektrolytische Behandlung bewirkt wird, und daß 4. der zu metallisierende Gummigegenstand mit einer Folie aus Gold- oder Silberlegierung vor dem Erhitzen umkleidet wird. Verfahren nach den Ansprüchen 1 bis 3, gekennzeichnet 5. durch die Verwendung von Silberoxyd mit einem flüssigen flüchtigen Bindemittel zur Bekleidung des zu metallisierenden Gummigegenstandes vor der Erhitzung und 6. durch die Verwendung von fein zerstoßenem Metallpulver mit oder ohne ein flüchtiges flüssiges Bindemittel zur Bekleidung des zu metallisierenden Gummigegenstandes vor der Erhitzung.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

3b. 16. L. 55 035. Celluloid-Werke A.-G., Stuttgart-Obertürkheim, Obertürkheim. Halter von T-Grundform für Selbstbindekravatten mit Gummischlaufe. 24. Februar 1922.

63e. 10. S. 59 960. Jacobus Spyker, Amsterdam, Holland; Vertr.: Dr. A. Mestern, Pat.-Anw., Berlin SW 48. Vorrichtung zum Pressen von Laufmänteln. 4. März 1922.

77f. 7. D. 44 386. Johannes Gotthilf Dietrich, Berlin-Tempelhof, Berliner Straße 145. Gummipuppe mit Gelenkpfannen. 23. Oktober 1923.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

30d. 25. 393 166. Robert William Sampson, Malba, New York; Vertr.: R. Schmehlik und Dipl.-Ing. Satlow, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. Flüssigkeitsbehälter aus biegsamem, elastischem Material, wie Gummi oder dergleichen, insbesondere für Wärmflaschen. 24. Oktober 1922. S. 61 149.

39a. 11. 393 171. Mitteldeutsche Gummiwarenfabrik Louis Peter A.-G., Frankfurt a. M. Form zur Herstellung von Sohlen und Absätzen aus Gummi. 2. September 1922. M. 78 866.

39b. 3. 393 292. Asbest- und Gummiwerke Alfred Calmon A.-G. und Dr. H. Rimpel, Jarrestr. 98, Hamburg. Verfahren zum Vulkanisieren von natürlichem und synthetischem Kautschuk. 8. Oktober 1922. A. 38 564.

77f. 7. 393 209. Max von der Heyden, Berlin-Wilmersdorf, Helmstedter-Straße 17. Neuerung an Gummispielzeugen. 20. Oktober 1922. H. 91 464.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

30d. 865 793. Mech. Trikotwarenfabriken C. F. Behr Nachfolger, Balingen, Württemberg. Gürtel aus weißem Baumwollstoff mit Trikotstoffunterlage und Gummibandverbindung. 23. Januar 1924. M. 78 951.

30d. 865 793. Mech. Trikotwarenfabriken C. F. Behr Nachfolger, Balingen, Württemberg. Damenmonatsbinde. 23. Januar 1924. M. 78 952.

30f. 865 947. Fa. Carl Plaat. Köln-Nippes. Gummischutzbekleidung. 15. Dezember 1922. P. 38 140.

30k. 865 512. Carl Schwenn, Fabrik chirurgischer Instrumente, Hamburg. Injektionsspritze für ärztlichen und zahnärztlichen Gebrauch. 21. Januar 1924. Sch. 78 980.

63e. 865 696. „Sembusto" Elastische Radbereifungen G. m. b. H., Wien; Vertr.: Dipl.-Ing. L. Werner und Dipl.-Ing. E. Wurm, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Elastische Radbereifung. 1. Februar 1924. S. 53 510 Oesterreich 18. April 1923.

63g. 865 940. Hannoversche Gummiwerke Excelsior, A.-G., Hannover-Limmer. Sattelkissen für Fahrräder, Motorräder und dergleichen. 11. Februar 1924. H. 99 117.

71a. 865 907. Ferdinand Georg Willi Habenicht, Leipzig, Windmühlenweg 3. Anordnung zur auswechselbaren Befestigung von Gummiabsätzen. 6. Februar 1924. H. 99 047.

Marktberichte.

Aus dem Jahresbericht von Gustav F. Hübener (Hamburg) über den Kautschukmarkt im Jahre 1923.

Plantagensorten. Wie im Vorjahre bringt der Bericht nähere Angaben über die Preisentwicklung mit einer Statistik über Höchst- und Niedrigstpreise, sowie über die durch die englischen Maßnahmen zur Produktionsverringerung geschaffene Lage. Der Zweck der Regierungsmaßnahmen war, die Finanzen der malayischen Staaten und Ceylons zu verbessern und die schwierige Lage, in die die Plantagen durch den Preissturz gekommen waren, durch Stabilisierung des Preises zu beheben. Wenn man sich die außerordentlichen Schwierigkeiten, die die Einführung eines derartig groß angelegten Projektes macht, vor Augen führt und bedenkt, in welch kurzer Zeit dasselbe zur Ausführung gelangte, ist es bemerkenswert zu sehen, daß sich die Mehrzahl der erwarteten Erfolge erfüllt hat. Wie von englischer Seite berichtet wird, erwartet man einerseits, daß der Exportzoll in Brit. Malaya eine Höhe von mindestens 800 000 £ erreichen wird; hierdurch soll sich der Fortfall der Einkommensteuer in den Straits Settlements ermöglichen lassen. In Ceylon soll der Exportzoll 150 000 £ erreicht haben. — Ueber die Preisbewegungen haben wir schon in ähnlichem Sinne wie Hübener berichtet. Die gesamte Plantagen-Produktionsziffer hat sich trotz der Einschränkung in den britischen Kolonien infolge starker Zunahme in den holländischen Territorien (besonders auf Eingeborenenpflanzungen) nicht verringert!

Parasorten. Die nachstehenden Höchst- und Niedrigstpreise für Hard Cure Fine Para zeigen die Preisbewegungen dieser Sorte in 1923:

	H.	N.
Januar	1 sh 5¼ d	1 sh 4¼ d
Februar	1 sh 5 d	1 sh 4¾ d
März	1 sh 4¾ d	1 sh 3½ d
April	1 sh 3½ d	1 sh 3 d
Mai	1 sh 3 d	1 sh 2¼ d
Juni	1 sh 2½ d	1 sh 2¼ d
Juli	1 sh 2¾ d	1 sh 2 d
August	1 sh 3¼ d	1 sh 2¾ d
September	1 sh 3 d	1 sh 2 d
Oktober	1 sh 2 d	1 sh ½ d
November	1 sh ¾ d	1 sh ¼ d
Dezember	1 sh ¾ d	1 sh ½ d

Die Parapreise folgten im allgemeinen denjenigen der Plantagensorten, wurden indessen zeitweise stark durch den brasilianischen Kurs beeinflußt. Den höchsten Preis von 1 sh 5¼ d sehen wir im Januar; wir gehen dann bis zum April auf 1 sh 3 d zurück, bleiben bei wenig Nachfrage auf der Basis von 1 sh 2 d bis zum Oktober. Ein scharfer Rückgang brachte den Markt auf 1 sh bis 1 sh 2 d.

Hamburger Markt. Während des ersten halben Jahres war das Geschäft ein überaus reges. Lebhafte Nachfrage von seiten des Konsums führte dazu, die direkten Importe von Osten weiter zu verstärken. Von August setzte eine Abschwächung ein im Einklange mit der allgemeinen wirtschaftlichen Depression in Deutschland. Die Hereinkünfte der im Hamburger Markt so beliebten Wildsorten haben im verflossenen Jahre zugenommen. Von Amerika kamen Ecuador und Columbian Scraps, Manicoba, Mangabeira, Mattogrosso Virgin, Mollendo, Peruvian Para und Putumayo Block. Von Afrika wurden importiert westafrikanische Lumps und Paste, Bissao Bälle sowie Massai Platten und Streifen, feine Kamerun in Stücken; ostafrikanische Bälle und Manihot, sowie kleine lose Madagaskar. Der Osten brachte einige schöne Partien wilden Ficus. Trotz teurer Reinigungskosten wurden diese Sorten stets vom Konsum aufgenommen. Es unterliegt keinem Zweifel, daß der Hamburger Markt sich auch im Jahre 1923 trotz der Ungunst der Verhältnisse voll und ganz seine Stellung im Handel bewahrt hat und sein Bestes tut, die jetzigen schwierigen Verhältnisse in Finanz und Wirtschaft zusammen mit der Industrie zu überwinden.

Balata. Die Zufuhren von Venezuela, Columbien und Guyana blieben unregelmäßig und im ganzen recht gering. Eine starke Zunahme dagegen zeigte die Einfuhr von Iquitos-Balata. Die Iquitossorten haben sich tatsächlich recht gut eingebürgert. Infolge der starken Preissteigerung der Venezuela- und Surinamqualitäten erregten die billigen Preise der Iquitossorten die Aufmerksamkeit des Konsums. Es bildeten sich zwei Qualitäten heraus, wovon die bessere (gewaschene und gekochte) sich zwischen 1 sh 5 d bis 1 sh 7 d und die geringere (ungereinigte, bröckelige) sich zwischen 11 d bis 1 sh 2 d bewegte. Peru ist jetzt das größte Balata produzierende Land. Von Iquitos (Peru) kamen in transit über Belem (Para) in den ersten sechs Monaten 1923 = 978 103 kg zur Verladung gegen nur 1 226 347 kg im ganzen Jahre 1922. — Wie in Gummi hatten wir auch in Balata die höchsten Preise des Jahres im Monat Januar. Im allgemeinen waren die Schwankungen während des Jahres nicht groß und bewegten sich innerhalb einer Spanne von 4 d. Das Jahr schloß mit 3 sh 5 d für Sheet-Balata und 3 sh bis 3 sh 1 d für Block-Balata.

Allgemeines. Der weitere Bericht der Hamburger Firma enthält ausführliche Mitteilungen über Verschiffungen aus dem Osten, Verbrauch und Vorräte, bepflanztes Weltareal usw. unter Benutzung von englischen Quellen.

Es wird wohl allgemein zugegeben, daß die regierungsseitige Zapfeinschränkung einen Erfolg gezeitigt und während der letzten sechs Monate zufriedenstellend gearbeitet hat. Schmuggel, sowie Unterschleife verschiedener Art sind unmöglich geworden. Die einzige Sache, die in gewisser Weise Besorgnis hervorruft, ist die Zunahme aus den uneingeschränkt zapfenden holländischen Distrikten, hauptsächlich Eingeborenenpflanzungen, von wo eine weitere Zunahme von 20 000 t für 1924 erwartet werden muß. Die Produktion der holländischen Territorien läßt sich infolgedessen auf zirka 140 000 t schätzen.

Verbrauch im Jahre 1923 (geschätzt):

V. St. Nordmerikaa	295 000
England	30 000
Frankreich	27 000
Deutschland	18 000
Italien	10 000
Kanada	16 000
Japan	13 000
Rest	12 000
	421 000 t.

Vorräte:

	1. Jan.	31. März	30. Juni	30. Sept.
England	81 081	70 649	57 108	60 697
V. St. Nordamerika	135 539	127 428	128 875	110 466
	216 620	198 077	185 983	171 163 t.

Plantagen-Sohlen-Crepe für Sport- und Straßenschuhe erfreut sich immer weitergehender Beliebtheit, und zwar hauptsächlich die Größe 13×36 engl. Zoll und ⅛ resp. ¼ dick. Man schätzt das Quantum, das für Sohlengummi verwendet wurde, auf zirka 2500 bis 3000 t.

Die Gummistraßenpflasterung machte weitere Fortschritte in London und Manchester.

Die Benutzung von flüssigem Latex hat nicht die erwartete starke Verwendungsmöglichkeit in der Papierfabrikation gefunden. Vom Osten (hauptsächlich von Sumatra) wurden zwei Millionen Gallonen Latex nach Amerika verschifft.

Der neue „Ballonreifen" macht viel von sich reden, und von einigen Seiten sagt man ihm eine große Zukunft voraus. Diese Reifenart ist weitaus größer und verbraucht in der Fabrikation mehr Gummi. Da noch nicht feststeht, ob die Lebensdauer eine wesentlich größere ist, als die des gewöhnlichen Reifens, so fragt es sich noch, ob ein größerer Kautschukverbrauch hierdurch entstehen wird. —

Neue Anpflanzungen von Hevea im Osten haben so gut wie gar nicht stattgefunden und die Zahlen gegen 1922 dürften fast unverändert geblieben sein. Die Besitzungen der Eingeborenen, besonders im holländischen Gebiet, sind nicht mit Sicherheit festzulegen.

Mit Kautschuk bepflanzte Territorien im Osten (Acres):

Ceylon	390 000
Malaya	2 200 000
Britisch Borneo	50 000
Java, Sumatra usw. (ohne Eingeborenenpflanzungen)	900 000
Indien und Burma	125 000
Sarawak	25 000
Fr. Indochina und andere Länder	80 000

* * *

Auf einer dem Jahresbericht beigegebenen und sehr instruktiven Kautschuk-Preistabelle der Firma Hübener finden sich noch die nachstehenden Angaben über **Weltproduktion seit 1900 (t):**

	Plantagen-sorten	Brasil-sorten	übrige Sorten	Ins-gesamt
1900	4	26 750	27 136	53 890
1901	5	30 500	24 545	54 850
1902	8	28 700	23 632	52 340
1903	21	31 000	24 829	55 950
1904	43	30 000	32 077	62 120
1905	145	35 000	27 000	62 145
1906	510	36 000	29 700	66 210
1907	1 000	38 000	30 000	69 000
1908	1 800	39 000	24 600	65 400
1909	3 600	42 000	24 000	69 600
1910	8 200	40 800	21 500	70 500
1911	14 419	37 730	23 000	75 149
1912	28 518	42 410	28 000	98 928
1913	47 618	39 370	21 452	108 440
1914	71 380	37 000	12 000	120 380
1915	107 867	37 220	13 615	158 702
1916	152 650	36 500	12 448	201 598
1917	213 070	39 370	12 258	265 698
1918	255 950	30 700	9 929	296 579
1919	285 225	34 285	7 350	326 860
1920	304 816	30 790	8 125	343 731
1921	271 233	19 837	2 890	293 960
1922	354 980	21 735	3 205	379 920
1923 (t. gesch.) .	380 000	22 500	5 500	408 000.

21. März 1924.

Die Marktlage wird in England als „sehr interessant" bezeichnet. Die Abwärtsbewegung der Preise führte am 18. d. M. zu einem Stand von unter 1 sh. Die Londoner Schlußkurse lauteten: Standard Crepe und Smoked Sheets greifbar 1 sh bis 1 sh ¼ d, April-Juni 1 sh ¼ d bis 1 sh ³/₈ d, Juli-September 1 sh ⁵/₈ d bis 1 sh ¾ d, Oktober-Dezember 1 sh 1 d bis 1 sh 1¹/₈ d; Fine hard Para greifbar 11½ d. Die Londoner Vorräte veränderten sich wie folgt (t):

Woche bis	Abladg.	Ablief.	Stocks
1. März	694	1092	56 341
8. März	1378	1744	55 975
15. März	1397	2086	55 286

Wie man sieht, waren die Ablieferungen in der letzten Berichtswoche verhältnismäßig sehr hoch, doch hatte die Verringerung der Vorräte keinen Einfluß auf den Markt. Die Stimmung war in den letzten Tagen außerordentlich nervös, wozu die verschiedenen Gerüchte über finanzielle Schwierigkeiten usw. in hohem Grade beitrugen. Von Singapore kam eine Kabelmeldung, daß eine größere Händlerfirma die Zahlungen eingestellt habe, doch wurde die Nachricht bald darauf widerrufen. In der Einleitung zu den Rubber Notes des gestrigen Londoner Financier wird über die herrschende Marktlage etwa folgendes ausgeführt: Es kann keinem Zweifel unterliegen, daß die neuerliche Schwäche des Marktes Faktoren entspringt, die mit Angebot und Nachfrage und den allgemeinen Verhältnissen, wie sie in normalen Zeiten die Preisgestaltung beeinflussen, ganz und gar nichts zu tun hat, sondern allein eine Folge von Zwangsverkäufen seitens Spekulanten sowie anderer und in der Hauptsache auf die Liquidationen der letzten Zeit zurückzuführen ist, die nicht nur Waren betrafen. Wie man mit Recht annehmen darf, handelt es sich um eine Auswirkung der schweren Verluste, entstanden aus der Entwicklung des Frankenkurses. Wenn die Liquidierungen erst abgewickelt sind, dürfte sich unter den Märkten der für Gummi als einer der ersten erholen. Der jetzige Zustand kann nur ganz vorübergehend sein, und nach allen Gesetzen über Angebot und Bedarf müßte sich der Gummimarkt in sehr günstiger Verfassung befinden; die statistische Lage ist besser als je vor Jahren. Die sichtbaren Vorräte haben sich ganz wesentlich verringert, und diese Abnahme sollte in Verbindung mit ständig steigendem Bedarf fortdauern. Der Gummimarkt ist reif für eine Gesundung! Soweit der Financier, dessen Ausführungen nicht unberechtigt sind. — Dabei lauten die neuesten Nachrichten über die Geschäftstätigkeit der amerikanischen Gummiwerke keineswegs ungünstig. Der neue Ballonreifen soll sehr gefragt sein. Die Reifenerzeugung im allgemeinen betrug zu Anfang dieses Monats im Distrikt Akron täglich 100 000 Stück, davon Goodyear 32 000, Firestone 25 000, Goodrich 18 000, Miller 9000, General Tire and Rubber 4400. —

Nach der amtlichen Statistik über den englischen Außenhandel im Februar betrug (in 100 lbs.) die Rohgummi-Einfuhr 127 120 (gegen 134 738 im Januar d. J. und 140 703 im Februar 1923) und die Ausfuhr 161 666 (158 014 und 141 229). Die Bestimmungsländer der Ausfuhr waren u. a. V. St. Nordamerika 81 228 (88 198 und 77 431), Frankreich 42 976 (30 830 und 33 246), Deutschland 10 869 (3037 und 4991), Italien 10 651 (7545 und 7664). Bemerkenswert ist das Anwachsen der Verladungen nach Deutschland im letzten Monat auf mehr als das Dreifache gegenüber Januar. Nach der Statistik fanden im Februar keine Exporte nach Rußland statt. In den beiden Monaten Januar und Februar zusammen belief sich die englische Gummieinfuhr auf 261 958 und die Ausfuhr auf 319 680; die letztere war also um 57 722 größer.

Inzwischen wurden über den Rohgummihandel der Vereinigten Staaten Nordamerika, von Deutschland und Holland im Jahre 1923 genaue amtliche Angaben bekannt, die nachstehend in übersichtlicher Form unter vergleichsweiser Einbeziehung vorhergehender Jahre wiedergegeben sind.

Die Einfuhr der V. St. stellte sich wie folgt (pounds):

	1923	1922	1921
Kautschuk	692 467 527	674 410 392	415 283 304
davon aus			
Brit. Ostasien	462 112 247	484 630 587	268 040 047
Niederl. Ostindien	112 304 615	92 124 220	53 012 222
Großbritannien	66 612 339	50 879 517	41 520 535
Brasilien	25 939 738	25 008 853	23 244 281
Holland	7 546 517	9 881 286	20 642 692
Balata	1 567 959	1 819 022	1 822 398
Jelutong (Pontianak)	10 226 281	5 229 505	3 908 401
Gutta-Percha	2 043 100	1 832 950	2 205 509
Kautschukabfälle	16 536 687	5 965 041	3 727 647
	722 841 554	689 256 910	426 947 259

Während die Einfuhr von Kautschuk (allein) 1922 um 62 Prozent zunahm, erhöhte sie sich im Vorjahre nur um ungefähr 3 Prozent. Verhältnismäßig stark zugenommen hat im letzten Jahre die Einfuhr von Jelutong (97 Proz.) und noch mehr die an Abfällen (über 175 Prozent).

Ueber die Ein- und Ausfuhr von Deutschland unterrichtet die nachfolgende Uebersicht (dz):

Einfuhr	1923	1922
Kautschuk	197 486	287 955
davon Ware aus		
Niederl. Indien	93 150	99 057
Ceylon	39 767	62 620
Brit. Indien	28 052	61 398
Brasilien	12 388	27 515
Gutta-Percha	2 238	6 661
Balata	1 354	3 496
Kautschuk- u. and. Abfälle usw.	25 002	36 268
Oelkautschuk usw.	—	115
Ausfuhr		
Kautschuk	9 328	8 070
Gutta-Percha	253	192
Balata	698	319
Kautschuk- und and. Abfälle usw.	8 805	3 496
Oelkautschuk usw.	5 521	4 422

Die Einfuhr von Kautschuk (allein) verringerte sich im vergangenen Jahre demnach um 31 Prozent.

Die folgende Tabelle gibt noch den deutschen Handel in Kautschuk (allein) in den letzten vier Jahren und dem Vorkriegsjahre 1913 wieder (t):

	1913	1920	1921*)	1922	1923
Einfuhr	20 500	12 210	22 000	28 796	19 749
Ausfuhr	4 000	115	140	807	933
Einfuhrüberschuß	16 500	12 095	21 860	27 988	18 816

*) Die ersten vier Monate geschätzt.

Die Rohgummiausfuhr von Holland betrug (t):

1921	13 426
1922	12 347
1923	6 809

1923 gingen u. a. nach Deutschland 2948, den V. St. 2582 und Belgien 382. Die Einfuhr 1923 belief sich auf 7731, davon aus Niederl. Indien 6898. Die Ausfuhr nahm gegen 1922 um zirka 45 Prozent ab.

Was noch die Rohgummi-Ausfuhr von Niederländisch-Ostindien angeht, so wurden in den elf Monaten Januar-November 1923 verschifft (in t) von Java und Madura 30 320 (gegen 29 179 in der Vorjahrszeit), davon u. a. nach V. St. 19 520 (17 707), England 5079 (4298), Holland 2678 (3012), Singapore 1381 (2354), Frankreich 438 (227), Deutschland 306 (1155) und über Belawan-Deli 34 242 (27 182), hiervon u. a. nach V. St. 24 646 (19 459), England 3769 (1991), Singapore 2249 (3014), Holland 1713 (1395), Frankreich 404 (94), Deutschland 195 (533). A. D.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 14. März 1924.

Nach einer kurzen Erholung gegen Ende voriger Woche auf $13^5/_8$ d für Standardsorten erfuhr der Markt einen neuen starken Rückgang bis auf 12½ d per lb. und schließt bei stetiger Tendenz mit $12^5/_8$ d. Auch braune Crepes und geringere geräucherte Sheets schlossen sich dem allgemeinen Rückgang an und auf dem niedrigen Niveau entwickelte sich ein lebhaftes Geschäft.

Der Paramarkt ist ebenfalls ruhig und abgeschwächt.

Es notierten in der Berichtswoche:

I. Latex Crepe	1 sh 1 d	bis 1 sh 1½ d
I. Ribbed Smoked Sheets	1 sh 1 d	bis 1 sh 1½ d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	1 sh 0½ d	bis 1 sh 1 d
Reine braune Crepe	1 sh 0½ d	bis 1 sh 1 d
Etwas borkige braune Crepe	1 sh 0¼ d	bis 1 sh 0¾ d
Dunkle Crepe	1 sh 0 d	bis 1 sh 0½ d
Hard cure fine Para	0 sh 11¾ d	bis 1 sh 0 d
Caucho Ball	0 sh 10¾ d	bis 0 sh 11 d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia	3 sh 6 d	bis 3 sh 8 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia	2 sh 11½ d	bis 3 sh 1½ d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	0 sh 10¼ d	bis 0 sh 10½ d

* * *

Hamburg, den 21. März 1924.

Der Markt war in der vergangenen Woche erheblichen Schwankungen unterworfen; Standards zogen bis auf $12^3/_8$ d an, schwächten aber gegen Schluß wieder auf 12 d per lb. ab. Die Marktlage ist zurzeit sehr undurchsichtig, doch geht die allgemeine Meinung dahin, daß der Tiefpunkt nunmehr erreicht ist und man wieder mit höheren Preisen rechnen kann. Gehandelt

wurden u. a. dicke Latex, dünne Latex, braune Crepe, Standard Sheets, abfallende Sheets und Scraps.

Der Paramarkt ist abgeschwächt.

Es notierten in der Berichtswoche:

I. Latex Crepe	1 sh 0½ d	bis	1 sh 0⅞ d
I. Ribbed Smoked Sheets	1 sh 0½ d	bis	1 sh 0⅞ d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	1 sh 0 d	bis	1 sh 0½ d
Reine braune Crepe	1 sh 0¼ d	bis	1 sh 0½ d
Etwas borkige braune Crepe	1 sh 0⅛ d	bis	1 sh 0⅜ d
Dunkle Crepe	1 sh 0 d	bis	1 sh 0¼ d
Hard cure fine Para	0 sh 11½ d	bis	0 sh 11¾ d
Caucho Ball	0 sh 10½ d	bis	0 sh 10¾ d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia	3 sh 6 d	bis	3 sh 8 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia	2 sh 11½ d	bis	3 sh 1½ d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	0 sh 10¼ d	bis	0 sh 10½ d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 20. März 1924.

Die seit unserem letzten Bericht auf dem Gummimarkt herrschende Flaue und der Rückgang der Preise dauerten an, bis seit gestern zugleich mit dem Fall der Valuta eine Besserung eintrat. Inzwischen hat das Inkrafttreten der Einschränkungsvorschriften der ganzen Gummi-Industrie ein anderes Gesicht gegeben. Die Wirkung davon fühlen wir schon heute, obwohl sie den Schöpfern der Vorschriften entgangen ist. Nach einer Nachricht aus New York soll ein Fabrikant viermal so viel als im Vorjahr verkauft haben, während sein Einkauf noch nicht die Hälfte des früheren betragen habe, und obwohl von den Vorräten in London in den letzten drei Monaten viel bezogen worden sei, konnten selbst mit Einschluß der Einfuhr aus dem Osten nur 65 bis 70 Prozent des laufenden Bedarfs gedeckt werden. Nach ebenfalls aus New York vorliegenden Berichten haben die Weltvorräte abgenommen in London und Liverpool um 15 000 Tonnen, in Amerika um 17 000 Tonnen und im Osten waren am 1. November 1922 noch 30 000 Tonnen vorhanden. Der sichtbare Vorrat Ende 1923 war ungefähr um 60 000 Tonnen geringer als anfangs des Jahres, während viele Anzeichen auf zunehmenden Verbrauch in diesem Jahre hinweisen. Demgegenüber behaupten Gerüchte, daß die Automobilfabriken in U. S. America an den Folgen der Ueberproduktion litten und Schwierigkeiten hätten, ihre Wagen zu verkaufen. In New York ging der Preis von 22¾ Cents für greifbare Sheets auf 22¼ zurück. In Singapore herrscht wenig Kauflust. Sheets gelten 1 sh ⅝ d und Crepe 1 sh ¾ d cif. In London begann der Markt in Pflanzungskautschuk mit fester Haltung und wurde allmählich lebhafter. Crepe greifbar 1 sh ⅛ d, April 1 sh bis 1 sh ⅛ d, April-Juni 1 sh ¼ d bis 1 sh ⅜ d, Juli-September 1 sh ½ d bis 1 sh ⅝ d, Oktober-Dezember 1 sh bis 1 sh 1⅛ d. Ribbed smoked sheets greifbar 1 sh bis 1 sh ⅛ d, April-Juni 1 sh ¼ d bis 1 sh ⅜ d, Juli-September 1 sh ½ d bis 1 sh ¾ d, Oktober-Dezember 1 sh ⅞ d bis 1 sh 1⅛ d. Paramarkt ruhig. Hard fine greifbar 11½ d, April-Mai ebenso, Mai-Juni 11¾ d. Soft fine greifbar 10¾ d, April-Mai 10½ d, Mai-Juni 10¾ d. (Die Preise verstehen sich ab Lager London; es sind also die Londoner Kosten, Fracht und Versicherung dazu zu schlagen).

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 14. März 1924.

Die Gummipreise sind wieder bedeutend gefallen, während die Kauflust gering war.

Starkes Angebot herrschte aber nur im Terminmarkt und der Umsatz war nur mäßig groß.

Die niedrigsten Preise waren 66½ Cents für loko Crepe, 67 Cents April-Juni und 68 Cents Juli-September, wonach jedoch eine kurze aber scharfe Besserung eintrat bis 67 Cents für loko, 68 Cents März und 69 Cents April-Juni.

Sheets notierten durchweg ½ Cent unter Crepe.

Der Schluß ist wieder schwächer und die Preise sind jetzt: Hevea Crepe —,66½ fl., Sheets —,66 fl., loko; Hevea Crepe —,68 fl., Sheets —,67½ fl. April-Juni; Hevea Crepe —,69 fl., Sheets —,68½ fl., Juli-September; Hevea Crepe —,70 fl., Sheets —,69½ fl., Oktober-Dezember.

* * *

Amsterdam, den 21. März 1924.

Anfangs fielen die Preise bedeutend und schnell bis ungefähr 4 Cents unter Schlußnotierungen der letzten Woche.

Es folgte aber eine Besserung mit kleineren Schwankungen und bei starker Kauflust besonders für loko und nahe Lieferungen auch für Sheets, bis ungefähr 65 Cents für loko Crepe, 64½ Cents loko Sheets, 66 Cents April-Juni und 67½ Cents Juli-September.

Der Schluß ist wieder schwächer wie folgt: Hevea Crepe und Sheets loko —,64 fl.; Hevea Crepe und Sheets April-Juni —,65 fl.; Hevea Crepe und Sheets Juli-September —,66 fl.; Hevea Crepe und Sheets Oktober-Dezember —,67 fl. Joosten & Janssen.

Wachs, Ceresin, Paraffin.

Hamburg, den 22. März 1924.

Die Preise auf dem Wachsmarkte sind weiter sehr fest; in der letzten Woche war das Inlandsgeschäft sehr rege. Infolge des hiesigen Freihafen-Arbeiterstreiks stockt das Auslandsgeschäft, während Neu-Ankünfte nicht nach Hamburg herankommen können. Mit weiteren Preissteigerungen für Paraffin und Ceresin dürfte zu rechnen sein.

Paraffin. Das Geschäft ist bei festen Preisen lebhaft. Lokoware ist knapp.

Ceresin ist ebenfalls sehr rege.

Japanwachs. Lokoware ist infolge des Streiks fester. Abladungspreise sind unverändert.

Karnaubawachs. Die Notierungen des Produktionslandes sind weiter fest. Prompt greifbare Ware ist nur in kleinen Mengen im Markte.

Montanwachs ist unverändert.

Ich notiere heute freibleibend: Paraffin, weiß, am. i. Ta., 50/52° 14 $ per 100 kg; Paraffinschuppen, weiß, amerik., 50/52° 13 $ per 100 kg; Paraffinschuppen, gelb, amerik., 50/52° 12,50 $ per 100 kg; Ceresin, naturgelb, 54/56° 19,25 $ per 100 kg; Ceresin, weiß, 54/56° 19,75 $ per 100 kg; Japanwachs, eine der drei ersten Marken 90,— sh per cwt.; Karnaubawachs, fettgrau 130 sh per cwt.; Karnaubawachs, courantgrau 129 sh per cwt.; Montanwachs, roh, erste Marke 50 Goldmark per 100 kg; alles 100 kg ab Lager Hamburg unverzollt; Ceresin und Montanwachs verzollt, brutto für netto, inkl. Verpackung. Der Zoll für Paraffin und Karnaubawachs beträgt 0,10 Goldmark und für Japanwachs 0,15 Goldmark.

Vaseline ist weiter gut gefragt. Die Preise mußten inzwischen erhöht werden. — Vaseline, techn. hellgelb, garantiert harz- und säurefrei 10,75 $; Vaseline, techn. braun, garantiert harz- und säurefrei 10,40 $ per 100 kg, inkl. Faß, verzollt ab Lager Hamburg.

Bericht der Firma Willy L. Wolff.

Die Celluloid-Industrie

Fachblatt für Fabrikation und Handel von Celluloid und Celluloidwaren sowie verwandter Produkte

Organ des Verbandes der Deutschen Celluloid-Industriellen E. V.

Generalversammlung
des Verbandes der deutschen Celluloid-Industriellen E. V.
am 1. März 1924 in Leipzig.

Der Verband der deutschen Celluloid-Industriellen hat seine diesjährige Generalversammlung, wie gewöhnlich, am Sonnabend vor der Frühjahrsmesse in Leipzig abgehalten.

Der Verbandssyndikus, Herr Dr. Michel, erstattete einen ausführlichen Jahresbericht. Er stellte die Arbeiten dar, die vom Verbande in handelspolitischer Beziehung geleistet worden sind, und die ein fortwährendes Zusammenwirken mit dem Reichskommissariat für Ein- und Ausfuhrbewilligung, dem Reichswirtschaftsministerium und anderen Reichs- und Staatsbehörden notwendig machten. Herr Dr. Michel ging besonders auf die Verhandlungen betr. Schaffung eines neuen Zolltarifes ein, die im Mai vorigen Jahres begonnen wurden und gegenwärtig weitergeführt werden. Er teilte mit, daß es gelungen ist, eine größere Spezialisierung der einzelnen Positionen des Tarifes herbeizuführen, die eine wirksamere Wahrnehmung der zollpolitischen Interessen der Celluloidwaren-Industrie in der Zukunft gewährleisten. Bei der Bemessung der Zollsätze hat der Verband zum Schutze gegen ausländische Einfuhr mehrfach eine Erhöhung von Zollsätzen bewirken können. Der Verband sei weiter dazu in der Lage gewesen, in den Verhandlungen mit der Gesandtschaft der Deutsch-Oesterreichischen Republik Erleichterungen für die Einfuhr deutscher Celluloidwaren nach Oesterreich herbeizuführen.

Herr Dr. Michel ging alsdann auf die Beziehungen zur Rohstoff-Industrie und auf die Frage der Preisgestaltung für den Rohstoff ein und streifte die Frage der Einfuhr ausländischen Rohcelluloids.

Hinsichtlich der Beziehungen zur Abnehmerschaft wies er auf die Absicht hin, den Verbänden des Großhandels durch Abschluß eines Schiedsgerichtsvertrages näherzutreten.

Es wurde alsdann der Kassenbericht erstattet und dem Vorstande Entlastung erteilt.

Der bisherige Vorstand wurde einstimmig per Akklamation wiedergewählt.

Die beantragte Abänderung der Zahlungsbedingungen konnte nicht vorgenommen werden, da die Celluloid verarbeitende Industrie genötigt ist, sich in der Gestaltung ihrer Konditionen an die der Rohstoffindustrie anzuschließen.

Eine weitere Generalversammlung des Verbandes der deutschen Celluloid-Industriellen E. V. wird am Sonnabend vor der Herbstmesse in Leipzig stattfinden.

Deutschlands Ein- und Ausfuhr
an Celluloid und Celluloidwaren im Jahre 1923, verglichen mit 1922.

dz = Doppelzentner.

Einfuhr.

99. Kampfer.

aus	1923 dz	1922 dz
China	52	441
Japan	1 362	1 423
Schweiz	—	—
übrigen Ländern	34	131
Zusammen	1 448	1 995

506. Gewebe, mit Zellhorn usw. überstrichen (z. B. Pegamoid)

Einfuhr dz	—	1

521 b. Gummiwäsche, sog. (Halskragen u. dergl.), aus Geweben, mit Zellhorn (Celluloid) od. ähnl. Stoffen überstrichen

Einfuhr dz	1	1

601 b. Nachahmungen von Elfenbein in Platten oder Stücken

aus	dz	dz
Großbritannien	—	5,71
übrigen Ländern	0,11	0,02
Zusammen	0,11	5,73

602. Waren aus Elfenbein oder Nachahmungen davon

aus	dz	dz
Oesterreich	1,06	6,02
Schweiz	—	—
übrigen Ländern	2,36	1,78
Zusammen	3,42	7,80

603a. Schildpattplatten oder -stücke

aus	dz	dz
Großbritannien	33,43	28,44
Brit. Indien	60,61	71,69
Niederl. Indien	20,75	28,08
übrigen Ländern	14,71	18,48
Zusammen	129,50	146,69

603b. Nachahmungen von Schildpatt in Platten oder Stücken

Einfuhr dz	0,09	0,16

604. Waren aus Schildpatt oder Nachahmungen davon

aus	dz	dz
Oesterreich	1,59	3,76
Schweiz	—	—
übrigen Ländern	4,38	2,69
Zusammen	5,97	6,45

639a. Zellhorn (Celluloid)

aus	dz	dz
Oesterreich	129	225
übrigen Ländern	697	597
Zusammen	826	822

639b. Galalith und ähnliche Stoffe

Einfuhr dz	205	69

640a 1. Filme: unbelichtet, aus Zellhorn oder ähnlichen Stoffen

Einfuhr dz	70	23

640a 2. —: belichtet

aus	dz	dz
Danzig	16	20
Oesterreich	20	51
Schweiz	—	—
übrigen Ländern	63	86
Zusammen	99	157

640b. Kämme, Knöpfe und andere Waren ganz oder teilweise aus Zellhorn usw.

aus	dz	dz
Oesterreich	12	16
übrigen Ländern	126	87
Zusammen	138	103

Ausfuhr.

99. Kampfer.

nach	1923 dz	1922 dz
Elsaß-Lothringen .	0	—
Frankreich	505	1 145
Oesterreich	131	438
V. St. v. Amerika .	2 086	384
übrigen Ländern . .	3 344	510
Zusammen . . .	6 066	2 497

506. Gewebe, mit Zellhorn usw. überstrichen (z. B. Pegamoid)

nach	dz	dz
Italien	102	464
Niederlande . . .	236	305
Oesterreich	185	433
Schweden	451	264
übrigen Ländern .	1 485	1 717
Zusammen . . .	2 459	3 183

521b. Gummiwäsche, sog. (Halskragen u. dergleichen), aus Geweben, mit Zellhorn (Celluloid) od. ähnlichen Stoffen überstrichen

nach	dz	dz
Belgien	30	81
übrigen Ländern .	74	222
Zusammen . . .	104	303

601. Elfenbein in Platten od. Stücken oder Nachahmungen davon

Ausfuhr dz 8,44 4,59

602. Waren aus Elfenbein oder Nachahmungen davon[1]

nach	dz	dz
Großbritannien . .	12,12	20,05
übrigen Ländern . .	73,05	59,28
Zusammen . . .	85,17	79,33

603. Schildpatt in Platten od. Stücken und Nachahmungen davon

nach	dz	dz
Italien	41,70	52,77
übrigen Ländern . .	34,85	35,01
Zusammen . . .	76,55	87,78

[1]) Außer Fächern, Rosenkränzen, Opern- und Ferngläsern.

604. Waren aus Schildpatt oder Nachahmungen davon[2])

nach	dz	dz
Italien	0,14	13,89
übrigen Ländern . .	10,77	17,64
Zusammen . . .	10,91	31,53

639a. Zellhorn (Celluloid)

nach	dz	dz
Großbritannien . .	3 033	2 135
Italien	1 252	1 759
Oesterreich	1 762	3 097
Tschechoslowakei .	1 970	1 777
Ostpolen	762	793
Pol.-Oberschlesien .	160	[3]) 436
Südrußland	—	353
Spanien	315	374
V. St. v. Amerika .	530	298
übrigen Ländern . .	1 455	1 664
Zusammen . . .	11 239	12 686

639b. Galalith und ähnliche Stoffe

nach	dz	dz
Danzig	192	493
Großbritannien . .	2 162	1 596
Italien	2 416	2 622
Oesterreich	2 028	2 357
Tschechoslowakei .	1 794	1 242
Ungarn	231	537
Ostpolen	183	355
Schweiz	4 178	387
Spanien	180	500
V. St. v. Amerika .	748	625
übrigen Ländern . .	1 223	908
Zusammen . . .	15 335	11 622

640a1. Filme: unbelichtet, aus Zellhorn oder ähnlichen Stoffen

nach	dz	dz
Belgien	15	43
Dänemark	207	153
Elsaß-Lothringen .	—	—
Frankreich	1	483
Griechenland . . .	25	49
Großbritannien . .	84	102
Italien	732	701
Niederlande	110	92
Norwegen	71	49
Oesterreich	205	443
Tschechoslowakei .	145	122
Ostpolen	43	23
Rumänien	30	29
Litauen	5	[4]) 37
Finnland	66	43
Schweden	316	278
Schweiz	167	119
Spanien	205	182
Türkei	99	106
Brit. Indien	48	39
China	121	371
Japan	546	524
Argentinien	151	62
Brasilien	135	80
Chile	12	27
Mexiko	39	37
V. St. v. Amerika .	2 653	2 306
übrigen Ländern . .	440	173
Zusammen . . .	6 671	6 673

[2]) Außer Fächern, Rosenkränzen, Opern- und Ferngläsern.
[3]) Erst vom 1. Juli 1922 ab nachgewiesen.

640a2. —: belichtet

nach	dz	dz
Belgien	29	65
Dänemark	33	53
Elsaß-Lothringen .	—	0
Frankreich	105	123
Großbritannien . .	56	70
Italien	85	56
Niederlande	97	72
Oesterreich	240	339
Tschechoslowakei .	122	145
Ostpolen	22	47
Lettland	83	[5]) 70
Schweden	54	58
Schweiz	94	54
Spanien	67	170
Japan	31	28
Argentinien	15	48
Brasilien	17	48
V. St. v. Amerika .	27	43
übrigen Ländern . .	300	266
Zusammen . . .	1 477	1 755

[4]) Einschl. Estland, Lettland.
[5]) Einschl. Estland, Litauen.

640b. Kämme, Knöpfe u. and. Waren, ganz od. teilweise aus Zellhorn usw.

nach	dz	dz
Saargebiet	152	294
Belgien	556	1 004
Bulgarien	113	179
Dänemark	1 000	1 155
Griechenland . . .	243	201
Großbritannien . .	4 753	3 010
Italien	1 593	999
Niederlande	2 770	3 131
Norwegen	656	444
Oesterreich	728	914
Tschechoslowakei .	387	345
Ungarn	177	329
Ostpolen	527	174
Portugal	138	260
Rumänien	254	428
Litauen	228	[6]) 554
Finnland	341	379
Schweden	1 422	1 086
Schweiz	942	645
Spanien	415	779
Türkei	650	573
Aegypten	188	238
Brit. Indien	298	208
Argentinien	1 194	630
Brasilien	467	239
Chile	253	251
Mexiko	239	247
V. St. v. Amerika .	1 981	941
übrigen Ländern . .	2 587	1 450
Zusammen . . .	25 852	21 087

[6]) Einschl. Estland, Lettland.

rg. **Frankreichs Celluloideinfuhr in 1923** (einschl. künstliches Elfenbein und Schildpatt) betrag 1939 dz gegen 2306 dz im Jahre 1922.

60. Geburtstag.

Waidmannslust bei Berlin. Am 28. März begeht hier der in Fachkreisen allgemein bekannte und geschätzte Fachmann der Celluloidbranche, unser Mitarbeiter, Herr A. Jäckel, seinen 60. Geburtstag. Herr Jäckel hat in der Vorkriegszeit in den ersten Celluloidwarenfabriken an leitender Stelle gewirkt und sich dann der Vertretung von Branchefirmen zugewandt. In dieser Eigenschaft ist er noch heute tätig und bei der Kundschaft ebenso wegen seiner urwüchsigen, oft derben Art wie ob seiner ausgezeichneten Fachkenntnisse sehr beliebt. Wir wünschen dem rührigen Mann noch eine Reihe erfolgreicher Jahre im Dienste der Celluloidbranche.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Altona. Galalithwaren-Fabrik Paul Scharnberg Akt.-Ges. Herr Paul Scharnberg ist als Vorstand abberufen. Herr Kaufmann Charles Schröder, Hamburg, ist als Vorstand bestellt.

Berlin. Bernhard Bloch & Co. Celluloidwarenfabrik. Die Einzelprokura der Frau Martha Goersch, geb. Lucas, Berlin, ist in eine Gesamtprokura umgewandelt. Gesamtprokura ist erteilt den Damen Hedwig Pleß, Berlin und Elwira Wendt, Neukölln; je zwei der Gesamtprokuristen sind gemeinschaftlich zur Vertretung der Firma ermächtigt.

Nürnberg. Bayerische Celluloidwarenfabrik vorm. Albert Wacker Akt.-Ges. Das Geschäftsjahr schließt mit einem Ueberschuß von 72,818 Billionen M ab. Es soll von der Verteilung einer Dividende abgesehen und der Reingewinn auf neue Rechnung vorgetragen werden.

Potsdam-Nowawes. Nowag Märkische Celluloidfabrik, G. m. b. H. Der Bankbeamte Herr Hans Hothan ist als Geschäftsführer abberufen. An seine Stelle ist Herr Kaufmann Adolf C. Plötze in Nowawes als Geschäftsführer bestellt. Die Prokura des Chemikers Herrn Dr. Franz Seyboldt ist gelöscht. Herrn Kaufmann Emil Horn in Charlottenburg ist Prokura erteilt.

rg. **Roskilde** (Dänemark). A.-S. Knapfabriken „Haima", die mit 300 000 Kr. Aktienkapital Steinnuß-, Kunsthorn- und speziell (aus einem tierischen Kunststoff) „Haimanit"-Knöpfe herstellte, wurde aus Mangel an Betriebskapital geschlossen. Ein Ausschuß mit u. a. Dir. Olivarius (Kopenhagen) sucht Auswege, um den Fortbestand zu ermöglichen, da genügend Aufträge vorliegen.

Seligenstadt (Hessen). Cellba, Celluloidwarenfabrik Babenhausen, Schöberl & Becker, offene Handelsgesellschaft. Inhaber sind die Herren Baurat Heinrich Schöberl von Mannheim und Ingenieur Otto Becker von Babenhausen. Die Gesellschaft hat am 1. Januar 1924 begonnen.

Neues Patent.

Hydraulische Presse zur Herstellung von Kämmen aus Celluloid, Kautschuk oder ähnlichen plastischen Massen. D. R. P. Nr. 387 155 vom 20. September 1921 für Niederrheinische Maschinenfabrik Becker & van Hüllen in Krefeld und Westfälisch-Anhaltische Sprengstoff-A.-G., Berlin (veröff. 21. Dezember 1923). Die Presse besteht aus zwei einander ergänzenden Formhälften. Es wird von zwei entgegengesetzt wirksamen und wechselnd gesteuerten Druckkolben ein Preßtisch getragen, der abwechselnd gegen ein oberes oder ein unteres festes Widerlager wirkt und daher bei jeder Bewegungsrichtung ein Pressung ausführt. Preßkolben und Preßtisch können z. B. durch Querkolben und Gestänge verbunden sein, die einzelnen Formgruppen sind an eine Steuervorrichtung angeschlossen, bei der der Zuflußschieber für das eine Mittel mit dem Abflußschieber für das andere Mittel starr verbunden ist. Beide Schiebergruppen sind durch Querstange an einen gemeinsamen Schalthebel angeschlossen. An jedem Schiebergehäuse mündet eine Zu- oder Abflußöffnung und je eine Umschaltöffnung nach oder von den beiden abwechselnd arbeitenden Preßformen. Beistehende Abbildung zeigt eine Vorderansicht

der Presse mit Steuervorrichtung für die Beheizung und Abkühlung der Formen, nebst angedeutetem Leitungsnetz. Der zwischen den Preßzylindern a und b befindliche Preßtisch c ist mit den Kolben e und d der Zylinder durch Zugstangen f und g mittels Brücken h und i so verbunden, daß, wenn Zylinder a Preßdruck erhält, der Tisch sich nach oben bewegt, Kolben d zurückgeht, so daß zwischen Tisch und Oberzylinder a Pressung entsteht. Erhält Zylinder b Preßdruck, so geht Tisch c nach unten, es findet Pressung zwischen c und Unterzylinder b statt. Es sind also zwei Preßflächen vorhanden, eine ist stets frei, die andere kann beschickt werden. Die Kammformen bestehen aus den Teilen k und l, welche durch Bolzen m genau geführt werden. Beide Formteile sind mit einem Kanalnetz versehen zwecks Heizung und Kühlung. Dampf strömt bei D in das Schiebergehäuse p, geht durch Rohr q und ein Rückschlagventil r in die unbeweglichen Formteile und durch Leitung s in die beweglichen Formteile. Der Dampf verläßt die Presse durch Leitungen t und u, dringt in das Schiebergehäuse o ein und strömt nach dem Kondensortopf. Währenddem stehen die oberen, freien und getrennten Formen unter Kühlung. Ist die untere Pressung fertig, sind die oberen Formen beschickt, so stellt man durch Handhebel 4 Heizung und Kühlung um, steuert die Presse um, so daß die oberen Formen unter Druck kommen, die unteren Formen getrennt, die Kämme freigelegt werden. Patentansprüche: 1. Hydraulische Presse zur Herstellung von Kämmen aus Celluloid, Kautschuk oder ähnlicher plastischer Masse, dadurch gekennzeichnet, daß von zwei entgegengesetzt wirksamen und wechselweise gesteuerten Druckkolben d und e ein Preßtisch c getragen wird, der abwechselnd gegen ein oberes oder unteres festes Widerlager a, b wirkt. 2. Ausführungsform der Presse nach Anspruch 1 mit einer Steuerungsvorrichtung für das Heiz- und Kühlmittel der Formen, dadurch gekennzeichnet, daß der Zuflußschieber p oder w für das eine Mittel mit dem Abflußschieber 3 oder v für das andere Mittel durch eine Schieberstange starr verbunden ist, und beide Gruppen von Schiebern mittel seiner Querstange m einem gemeinsamen Hebel 4 angeschlossen sind, wobei in jedem Schiebergehäuse eine Zu - oder Abflußöffnung D, W oder 2, h und je eine Umschaltöffnung nach oder von den beiden wechselnd arbeitenden Preßformen mündet.

Zoll- und Verkehrswesen.

Irischer Zoll für Filme. Für unbelichtete Filme, sogenannte Rohfilme, ist bei der Einfuhr in den Irischen Freistaat für den laufenden Fuß in der Normalbreite von 1 $^3/_8$ Zoll ein Zoll von $^1/_3$ Pence zu zahlen.

Aenderung der Ausfuhrdevisen-Ablieferungspflicht für Kampfer. Durch Verordnung des Reichswirtschaftsministers vom 26. Februar 1924 durch die ein weiterer Abbau der Devisenablieferungspflicht (vgl. Nr. 5 dieser Zeitschrift, S. 297) erfolgt ist, ist das Devisenablieferungssoll für Kampfer (Pos. 99) von 50 Prozent auf 0 Prozent herabgesetzt worden.

Reichs-Patente.

Klasse — Anmeldungen.

77f. 9. B. 111 139. Otto Berker, Babenhausen, Hessen. Verbindung für Puppenglieder aus Celluloid. 20. September 1923.

No 27 '23 G

Postamtlicher Hinweis: monatl. | Berlin | 3 u. 4
GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 26. Oktober 1923 Doppelheft 3 u. 4. 38. Jahrg.

Gummi-Zeitung

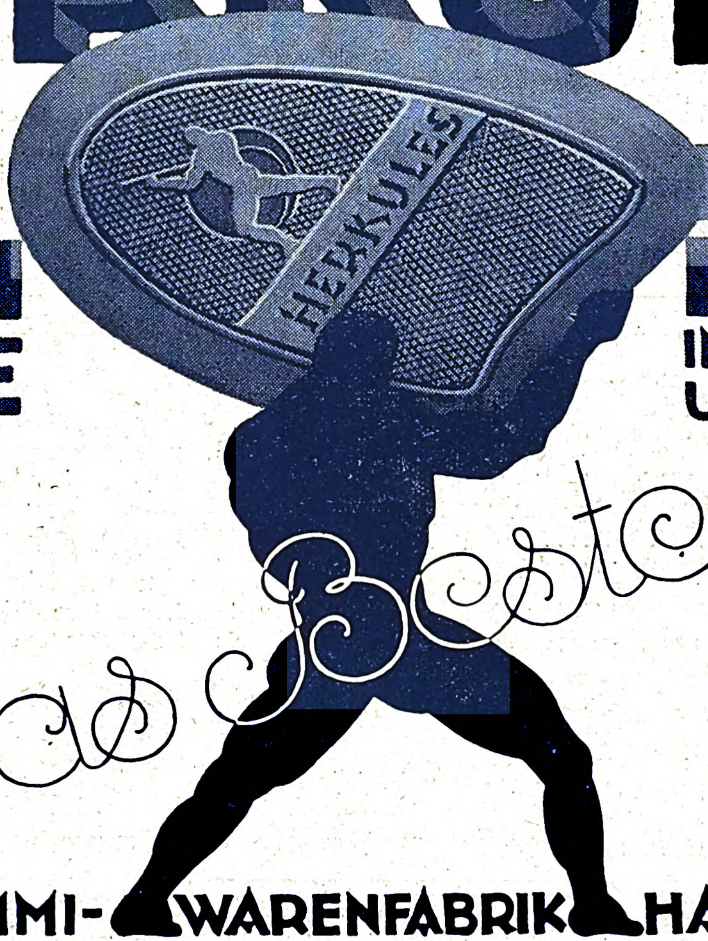
Fachblatt der Gummi-Guttapercha-Asbestindustrie

Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

Erscheint 14 täglich

Die „Gummi-Zeitung" ist Fachblatt für die gesamte Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Industrie, sowie deren Hilfs- und Nebenbranchen wie Celluloid-Industrie, Treibriemen-Fabrikation, Kabel- u. Isolierdraht-Industrie usw. und den einschlägigen Handel. Bezugsbedingungen usw. am Kopfe des Hauptblattes. Geschäftsstelle: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Erscheint 14 täglich



Postamtlicher Hinweis: monatl. | Berlin | 5 u. 6 GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 9. November 1923 Doppelheft 5 u. 6. 38. Jahrg.

Gummi-Zeitung

Fachblatt der Gummi- Guttapercha- • Asbestindustrie •

Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

Erscheint 14 täglich

Die „Gummi-Zeitung" ist Fachblatt für die gesamte Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Industrie, sowie deren Hilfs- und Nebenbranchen wie Celluloid-Industrie, Treibriemen-Fabrikation, Kabel- u. Isolierdraht-Industrie usw. und den einschlägigen Handel. Bezugsbedingungen usw. am Kopfe des Hauptblattes. Geschäftsstelle: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Erscheint 14 täglich

Hierzu „Die Celluloid-Industrie" Nr. 2.

Postamtlicher Hinweis: monatl. | Berlin | 7 u. 8
GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 23. November 1923 Doppelheft 7 u. 8. 38. Jahrg.

Gummi-Zeitung

Fachblatt der Gummi- Guttapercha- • Asbestindustrie •

Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

Erscheint 14 täglich

Die „Gummi-Zeitung" ist Fachblatt für die gesamte Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Industrie, sowie deren Hilfs- und Nebenbranchen wie Celluloid-Industrie, Treibriemen-Fabrikation, Kabel- u. Isolierdraht-Industrie usw. und den einschlägigen Handel. Bezugsbedingungen usw. am Kopfe des Hauptblattes. Geschäftsstelle: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Erscheint 14 täglich

Lupinitgesellschaft m. b. H. ✦ Mannheim

Kunsthorn

in Platten, Stäben und dickwandigen Röhren
in allen Farben und für alle Zwecke 1288

NÄH- u. BINDE-
RIEMEN
JOHS. WESTERMANN
1341 HANNOVER.

Schläuche

Autogen, Preßluft, Hanfschlauch in allen Größen, 1296
Sicherheitsgurte, Storz-armaturen aller Art, Feuerlöschbedarf.

Henry Leimers, Hamburg
Moorweidenstraße 4.

Wir liefern prompt und billigst:

sämtl. chirurg. Hart- u. Weichgummiwaren Bettstoffe, Schwämme u. Spielwaren

Spez.: Leukoplast

Fritz Kokemüller & Co.,
Hannover-Linden. 1195

Asbestmehl
(faserhaltig)
Talkum
liefert prompt
zu günstigsten Tagespreisen
Deutsch-Oesterreichische Asbest-Bergbau-A.-G.
München SW 2
Drahtanschrift: Asbestbau. 1293

Zelluloidwarenfabrik Tondl & Co.
Alt-Erlaa b. Wien
✦
Waren aus Zelluloid und Tocolit-Kunststoff
für alle kommerziellen u. technischen Zwecke 1413

DURRIEU & CO.
233 HAMBURG 1
Rohgummi
Balata / Guttapercha
Drogen / Chemikalien

Einzig dastehend auf dem Weltmarkte

Die Zentrifugal-Sichtmaschine „Dora"
siebt, reinigt, sortiert und sichtet mit Mehrausbeute **jede Feinheit**

ohne zu stäuben.

9 Maschinengrößen, ein- oder mehrsiebig, **für jede Leistung**



Verlangen Sie Referenzen!

H. Bredow,
Stuttgart-Cannstatt
Badstr. 42

General-Depôt
der
Dichtungsplatte
„Ideal"
(Original Dr. Traun)
Gustav Kleemann,
HAMBURG 8.

Asbestplatten, Stanzartikel aller Art
wie Dichtungsringe, Bügeleiseneinlagen aus Asbest, It, Pappen usw. empfiehlt
Otto Koch, 1357
Brückenau 5, Unterfr.

328
Glas-Formen
f. sämtliche nahtlose Gummiartikel fertigt
EMIL SCHMERMER
GLASBLÄSEREI
GRÄFENRODA
in Thüringen

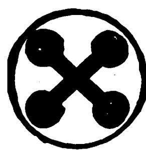
Handleder, Wasserhahnscheiben
Lederringe
Ledereinlagen für Gummiabsätze
Technische Leder-Industrie G. m. b. H.
1375 Großenhain i. Sa.

Gummiabsatz- u. Sohlenstifte
in eisenblank, vermessingt u. Reinmessing
RICHTER & OPDERBECK G. m. b. H.
Eisen- u. Metallwarenfabrik
ALTENA i./WESTF. 1257

HATU GUMMIWERKE

HARTMANN & TUPHORN G. m. b. H. ✱ Fabrik nahtloser u. chirurg. Gummiwaren

Fernsprecher: 2299 u. 2466 **ERFURT 6** Telegr.-Adr.: Gummi, Erfurt



HATU
DIE WELTMARKE
1277

Nur durch langjährige Erfahrung, wie wir und andere ältere Fabriken von Ruf sie besitzen, kann man in der Lage sein, für Lagerfähigkeit und erstklassige Qualitätsware einzustehen.

Sauger, Fingerlinge, Beißringe etc.

direkt oder durch unsere Generalvertretung für Inland:

Bodenheimer, Schuster & Co., Hamburg 15,

Fernsprecher: Hansa 233. Spaldingstr. 210/212. Telegramm-Adresse: Injection Hamburg.

Exportvertreter: **Emil Spargel, Hamburg 24, Immenhof 24.** Fernsprecher: Alster 9308.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Postamtlicher Hinweis:
monatl. | Berlin | 9 u. 10
GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 7. Dezember 1923 Doppelheft 9 u. 10. 38. Jahrg.

Gummi-Zeitung

Fachblatt der Gummi-Guttapercha- • Asbestindustrie •

Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

Erscheint 14 täglich

Die „Gummi-Zeitung" ist Fachblatt für die gesamte Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Industrie, sowie deren Hilfs- und Nebenbranchen wie Celluloid-Industrie, Treibriemen-Fabrikation, Kabel- u. Isolierdraht-Industrie usw. und den einschlägigen Handel. Bezugsbedingungen usw. am Kopfe des Hauptblattes. Geschäftsstelle: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Erscheint 14 täglich

Kindertrompete aus Gummi
D.R.G.M.

Hierzu „Die Celluloid-Industrie" Nr. 3.

Postamtlicher Hinweis:
monatl. | Berlin | 11 u. 12
GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 21. Dezember 1923 Doppelheft 11 u. 12. 38. Jahrg.

Gummi-Zeitung

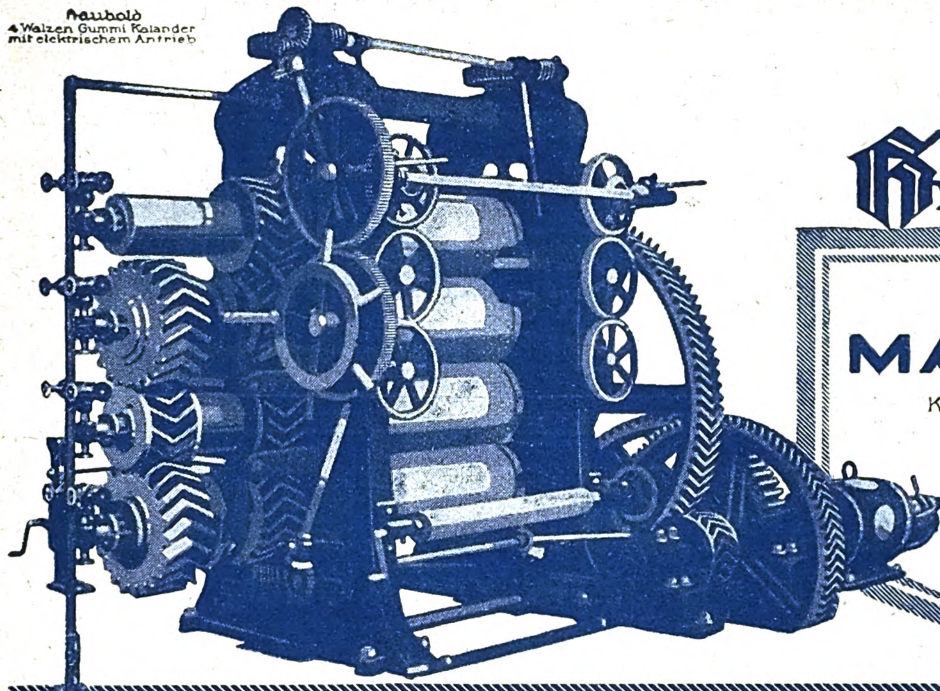
Fachblatt der Gummi- Guttapercha- • Asbestindustrie •

Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

Erscheint 14 täglich

Die „Gummi-Zeitung" ist Fachblatt für die gesamte Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Industrie, sowie deren Hilfs- und Nebenbranchen wie Celluloid-Industrie, Treibriemen-Fabrikation, Kabel- u. Isolierdraht-Industrie usw. und den einschlägigen Handel. Bezugsbedingungen usw. am Kopfe des Hauptblattes. Geschäftsstelle: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Erscheint 14 täglich



485

MASCHINEN für die Kamm-Fabrikation

Formen — Stanzen etc.

Spezial-  **maschinen**

für die Hart- u. Weichgummi-Fabrikation lief. als Spezialität — in bew. Ausführung. Einrichtung kompl. Fabriken

CARL STECH

Hamburg, Hammerlandstr. 122

NÄH- u. BINDE-RIEMEN

JOHS. WESTERMANN

1341 HANNOVER.

Schläuche

Autogen, Preßluft, Hanfschlauch in allen Größen, 1296 Sicherheitsgurte, Storzarmaturen aller Art, Feuerlöschbedarf.

Henry Leimers, Hamburg

Moorweidenstraße 4.

Wir liefern prompt und billigst:

sämtl. chirurg. Hart- u. Weichgummiwaren

Bettstoffe, Schwämme u. Spielwaren

Spez.: Leukoplast

Fritz Kokemüller & Co.,

Hannover-Linden. 1195

Dewitt & Herz — **Berlin NO 43**



Aelteste Fabrik der Original-Rekord-spritzen — **Chirurgische Instrumente aller Art aus Weichmetall**

Sterilisier-Appar., aus ein. Stück gestanzt

Einzig dastehend auf dem Weltmarkte

Die Zentrifugal-Sichtmaschine **„Dora"**

siebt, reinigt, sortiert und sichtet mit Mehrausbeute **jede Feinheit** 1252

ohne zu stäuben.

9 Maschinengrößen, ein- oder mehrsiebig, **für jede Leistung**

Verlangen Sie Referenzen!





H. Bredow,

Stuttgart-Cannstatt

Badstr. 42

Handleder, Wasserhahnscheiben

Lederringe

Ledereinlagen für Gummiabsätze

Technische Leder-Industrie G. m. b. H.

1375 Großenhain i. Sa.

1315

CS_2 Schwefelkohlenstoff puriss.

produziert und liefert prompt

Chem. Fabrik Julius Jacob, Ammendorf b. Halle a. S.



Zelluloidwarenfabrik Tondl & Co.

Alt-Erlaa b. Wien

✦

Waren aus Zelluloid und Tocolit-Kunststoff

für alle kommerziellen u. technischen Zwecke 1413

DURRIEU & CO.

233 HAMBURG 1

Rohgummi

Balata / Guttapercha

Drogen / Chemikalien

Treibriemenwachse

Adhäsionsfette

u. sämtl. technischen Fettpräparate

fabrizieren in bekannter erstklassiger Qualität 1307

Vogt & Co., Görlitz.

328



Glas-Formen

f. sämtliche nahtlose Gummiartikel fertigt

EMIL SCHMERMER

GLASBLÄSEREI

GRÄFENRODA

in Thüringen



HATU GUMMIWERKE

HARTMANN & TUPHORN G.m.b.H. ✱ Fabrik nahtloser u. chirurg. Gummiwaren

Fernsprecher: 2299 u. 2466 — **ERFURT 6** — Telegr.-Adr.: Gummi, Erfurt



HATU

DIE WELTMARKE

Nur durch **langjährige** Erfahrung, wie wir und andere **ältere** Fabriken von **Ruf** sie besitzen, kann man in der Lage sein, für **Lagerfähigkeit** und **erstklassige Qualitätsware** einzustehen.

Sauger, Fingerlinge, Beißringe etc.

direkt oder durch unsere Generalvertretung für Inland:

Bodenheimer, Schuster & Co., Hamburg 15,

Fernsprecher: Hansa 233. — Spaldingstr. 210/212. — Telegramm-Adresse: Injection Hamburg.

Exportvertreter: **Emil Spargel, Hamburg 24, Immenhof 24.** Fernsprecher: Alster 9308.

1277

Postamtlicher Hinweis:
monatl. | Berlin | 13 u. 14
GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 4. Januar 1924 Doppelheft 13 u. 14. 38. Jahrg.

Gummi-Zeitung

Fachblatt der Gummi- Guttapercha- • Asbestindustrie •

Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

Erscheint 14 täglich

Die „Gummi-Zeitung" ist Fachblatt für die gesamte Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Industrie, sowie deren Hilfs- und Nebenbranchen wie Celluloid-Industrie, Treibriemen-Fabrikation, Kabel- u. Isolierdraht-Industrie usw. und den einschlägigen Handel. Bezugsbedingungen usw. am Kopfe des Hauptblattes. Geschäftsstelle: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Erscheint 14 täglich

Hierzu „Die Celluloid-Industrie" Nr. 4.

J. Samuel Gummi-waren-Fabrik **Güstrow 1**

Besonders leistungsfähig in folgenden Artikeln:

Gummi-Absätze und Ecken
Gummi-Halbsohlen
Gummi-Sohlenplatten
Fersenkissen, Fersenschützer
Schwammgummi-Einlegesohlen
Gummilösungen und -Zemente

Gummischwämme
Schwammgummi-Abfälle
Badewannen-Vorlagen aus Schwammgummi
Frottiergürtel und Handschuhe aus Schwammgummi
Damen-Regenhüte, Regenhutstoffe

758

Wir liefern sofort preiswert zum Wiederverkauf: 1324

Fahrradreifen

in ausgesucht schön profilierter Qualitätsware.

Paul Kölbel & Co., Hannover 2a.

NÄH- u. BINDE-
RIEMEN
JOHS. WESTERMANN
1341 HANNOVER.

Schläuche
Autogen, Preßluft, Hanfschlauch in allen Größen, 1296
Sicherheitsgurte, Storzarmaturen aller Art, Feuerlöschbedarf.
Henry Leimers, Hamburg
Moorweidenstraße 4.

Wir liefern prompt und billigst:

sämtl. chirurg. Hart- u. Weichgummiwaren
Bettstoffe, Schwämme u. Spielwaren
Spez.: Leukoplast

Fritz Kokemüller & Co.,
Hannover-Linden. 1195

Asbestmehl
(faserhaltig)
Talkum
liefert prompt
zu günstigsten Tagespreisen
Deutsch-Oesterreichische Asbest-Bergbau-A.-G.
München SW 2
Drahtanschrift: Asbestbau. 1293

Gummi-
Fahrradgriffe
Motorradgriffe
Hannoversche Balatawerke G. m. b. H.,
Hannover-Wülfel. 1054a

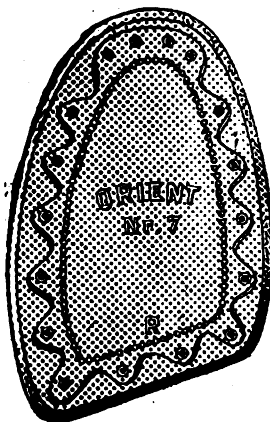
Sauger u. Beißringe
Duschen verschiedener Art
Klystierspritzen
Sämtl. Artikel zur Krankenpflege
zu billigsten Preisen. 1331
HOHL & CO.
Gummiwaren und Verbandstoffe
ENGROS EXPORT
Frankfurt a. M., Mörfelderlandstr. 79

Einzig dastehend auf dem Weltmarkte

Die Zentrifugal-Sichtmaschine „Dora"
siebt, reinigt, sortiert und sichtet mit Mehrausbeute **jede Feinheit** 1252
ohne zu stäuben.
9 Maschinengrößen, ein- oder mehrsiebig, **für jede Leistung**
Verlangen Sie Referenzen!



H. Bredow,
Stuttgart-Cannstatt
Badstr. 42



Gummi-Absätze 1284
Gummi-Sohlen
Gummi-Sohlenplatten
Gummi-Leder-Zement
liefert prompt und preiswert
Gummiwerke Ullrich
G. m. b. H.
Gelnhausen.

ENRST SCHRADER, DRESDEN-TRACHAU
Fabrik technischer Bedarfsartikel
Besondere Spezialitäten: 379
Platinol-Ueberhitzer-Packung
Agra-Heißdampf-Packung
unübertreffliche Qualitäten für überhitzten Dampf und höchsten Druck
Platinol-Hanfgraphit-Packung
beste Heißwasser- u. Sattdampfpackung
Asbest- und Hanfsteampackungen
Seit langen Jahren vorzüglich bewährt
Lieferung nur an Händler

Handleder, Wasserhahnscheiben
Lederringe
Ledereinlagen für Gummiabsätze
Technische Leder-Industrie G. m. b. H.
1375 Großenhain i. Sa.

Treibriemen

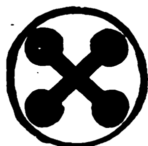
aus Leder, Kamelhaar, Balata, etc., für alle Betriebe, liefern in altbewährter Qualität und Ausführung 1391
Gebrüder Barnert, Crimmitschau 16 i. Sa., Treibriemenfabrik
Tüchtige Vertreter gesucht.

Treibriemenwachse
Adhäsionsfette
u. sämtl. technischen Fettpräparate
fabrizieren in bekannter erstklassiger Qualität 1307
Vogt & Co., Görlitz.

HATU GUMMIWERKE

HARTMANN & TUPHORN G.m.b.H. * Fabrik nahtloser u. chirurg. Gummiwaren

Fernsprecher: 2299 u. 2466 **ERFURT 6** Telegr.-Adr.: Gummi, Erfurt



HATU
DIE WELTMARKE

Nur durch langjährige Erfahrung, wie wir und andere ältere Fabriken von Ruf sie besitzen, kann man in der Lage sein, für Lagerfähigkeit und erstklassige Qualitätsware einzustehen.

Sauger, Fingerlinge, Beißringe etc.

direkt oder durch unsere Generalvertretung für Inland:

Bodenheimer, Schuster & Co., Hamburg 15,

Fernsprecher: Hansa 233. Spaldingstr. 210/212. Telegramm-Adresse: Injection Hamburg.

Exportvertreter: **Emil Spargel, Hamburg 24, Immenhof 24.** Fernsprecher: Alster 9308.

1277

Postamtlicher Hinweis: monatl. | Berlin | 15 u. 16 GUMMI-ZEITUNG

Fe 27 '24

Berlin, 18. Januar 1924 Doppelheft 15 u. 16. 38. Jahrg.



Erscheint 14 täglich

Die „Gummi-Zeitung" ist Fachblatt für die gesamte Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Industrie, sowie deren Hilfs- und Nebenbranchen wie Celluloid-Industrie, Treibriemen-Fabrikation, Kabel- u. Isolierdraht-Industrie usw. und den einschlägigen Handel. Bezugsbedingungen usw. am Kopfe des Hauptblattes. Geschäftsstelle: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Erscheint 14 täglich

Postamtlicher Hinweis: monatl. | Berlin | 17 u. 18
GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 1. Februar 1924 Doppelheft 17 u. 18. 38. Jahrg.

Gummi-Zeitung

Fachblatt der Gummi-Guttapercha-Asbestindustrie

Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

Hierzu „Die Celluloid-Industrie" Nr. 5.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Postamtlicher Hinweis:
monatl. | Berlin | 19 u. 20
GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 15. Februar 1924 Doppelheft 19 u. 20. 38. Jahrg.

Gummi-Zeitung

Fachblatt der Gummi-Guttapercha-• Asbestindustrie •
Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

1369

Formen
für die gesamte
Hart- und Weichgummi - Branche
speziell Sohlen und Absätze
liefern als Spezialität
Studte & Krumfuß
Solide Preise! Formenfabrik Solide Preise!
Hannover, Im Moose 36

NÄH- u. BINDE-RIEMEN
JOHS. WESTERMANN
1341 HANNOVER.

Fabriziere
Ledereinlagen
und liefere zu Engros-Preisen
Täckse u. Gummi-absatz-Nägel 142
Gummi-Großvertrieb
M. Blumenau, Berlin N58
Hochmeisterstr. 32.
Tel.: Humboldt 3291

Wir liefern prompt und billigst:
sämtl. chirurg. Hart- u. Weichgummiwaren
Bettstoffe, Schwämme u. Spielwaren
Spez.: Leukoplast
Fritz Kokemüller & Co.,
Hannover-Linden. 1195

H. J. MERCK & Co.
Hamburg 8, Dovenhof
Fernspr.: Roland 4505—08
Drahtanschrift: Merckof, Hamburg
Gegründet 1790
Rohgummi
Guttapercha Balata

1311
Farbenfabrik
Bruno Lampel, Köln-Ehrenfeld
Feine Buntfarben und Farblacke

DURRIEU & CO.
233 HAMBURG 1
Rohgummi
Balata / Guttapercha
Drogen / Chemikalien



General-Depôt
der
Dichtungsplatte
„Ideal"
(Original Dr. Traun)
Gustav Kleemann,
HAMBURG 8.

„Rigaha" Sauger - Beißringe Fingerlinge
sowie andere
nahtlose Gummiwaren
liefert 1411
Richard Galler Vahrenwalderstr. 74a **Hannover.**
Vertreter gesu t!

Sämtliche Qualitäten 10
Factis für alle Zweige der Gummi-Fabrikation liefern als
Spezialität
Dubois & Kaufmann,
G. m. b. H. Chemische Fabrik
Mannheim-Rheinau

328
Glas-Formen
f. sämtliche nahtlose Gummiartikel fertigt
EMIL SCHMERMER
GLASBLÄSEREI
GRÄFENRODA
in Thüringen

Asbestplatten,
Stanzartikel aller Art
wie Dichtungsringe, Bügeleiseneinlagen aus Asbest, It, Pappen usw. empfiehlt
Otto Koch, 1357
Brückenau 5, Unterfr.

Absatzscheiben / Absatzkreuze
Ledereinlagen / Stanzmesser
Werkzeuge sowie einschläg. Massenartikel
fertigen in erstklassiger Ausführung an 1318
Hollmann & Köhler, Hannover 21

HATU GUMMIWERKE
HARTMANN & TUPHORN G.m.b.H. * Fabrik nahtloser u. chirurg. Gummiwaren

Fernsprecher: 2299 u. 2466 **ERFURT 6** Telegr.-Adr.: Gummi, Erfurt



HATU
DIE WELTMARKE
1277

Nur durch **langjährige** Erfahrung, wie wir und andere **ältere** Fabriken von **Ruf** sie besitzen, kann man in der Lage sein, für **Lagerfähigkeit** und **erstklassige Qualitätsware** einzustehen.

Sauger, Fingerlinge, Beißringe etc.
direkt oder durch unsere Generalvertretung für **Inland:**
Bodenheimer, Schuster & Co., Hamburg 15,
Fernsprecher: Hansa 233. Spaldingstr. 210/212. Telegramm-Adresse: Injection Hamburg.
Exportvertreter: **Emil Spargel, Hamburg 24, Immenhof 24.** Fernsprecher: Alster 9308.

Postamtlicher Hinweis:
monatl. | Berlin | 21 u. 22
GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 29. Februar 1924 Doppelheft 21 u. 22. 38. Jahrg.

Gummi-Zeitung

Fachblatt der Gummi-Guttapercha- • Asbestindustrie •

Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

Hierzu „Die Celluloid-Industrie" Nr. 6.

Postamtlicher Hinweis: monatl. | Berlin | 23 u. 24
GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 14. März 1924 Doppelheft 23 u. 24. 38. Jahrg.

Gummi-Zeitung

Fachblatt der Gummi-Guttapercha- • Asbestindustrie •

Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

Erscheint 14 täglich

Die „Gummi-Zeitung" ist Fachblatt für die gesamte Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Industrie, sowie deren Hilfs- und Nebenbranchen wie Celluloid-Industrie, Treibriemen-Fabrikation, Kabel- u. Isolierdraht-Industrie usw. und den einschlägigen Handel. Bezugsbedingungen usw. am Kopfe des Hauptblattes. Geschäftsstelle: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Erscheint 14 täglich







Postamtlicher Hinweis:
Monatl. | Berlin | 25 u. 26
GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 28. März 1924 Doppelheft 25 u. 26. 38. Jahrg.

Gummi-Zeitung

Fachblatt der Gummi- Guttapercha- • Asbestindustrie •

Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

Erscheint wöchentlich

Die „Gummi-Zeitung" ist Fachblatt für die gesamte Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Industrie, sowie deren Hilfs- und Nebenbranchen wie Celluloid-Industrie, Treibriemen-Fabrikation, Kabel- u. Isolierdraht-Industrie usw. und den einschlägigen Handel. Bezugsbedingungen usw. am Kopfe des Hauptblattes. Geschäftsstelle: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Erscheint wöchentlich

Hierzu „Die Celluloid-Industrie" Nr. 7.

Radium

GUMMIWERKE M.B.H. KÖLN-DELLBRÜCK



1071

Watt-Packung

Wort ges. gesch.

Unübertroffene Hochdruck- & Ueberhitzerpackung.

Stymol-Asbest-Packung

Wort ges. gesch.

Das Beste für schwachen und gesättigten Dampf

Ardol-B-Packung

Wort ges. gesch.

Die Heiss-Wasserpackung

G. u. A. Thoenes

Sächsische Asbestfabrik * Radebeul-Dresden

Lieferung nur an Wiederverkäufer.

It-Ringe

Asbestringe Massenfabrikation **Coppringe**

sowie

selbstschmierende Stopfbüchsen-Packungen

für alle Verwendungszwecke in anerkannt erstklassigen Qualitäten, ferner

Asbest- u. -Kautschuk-Fabrikate
Hochdruckdichtungsplatten

liefert als Spezialität 431b

Anhaltische Asbest- und Packungswerke
Hans Müller
Staßfurt-Leopoldshall und Düsseldorf.



„Vulkacit Bayer“
237

Zum Abkürzen der Vulkanisationsdauer

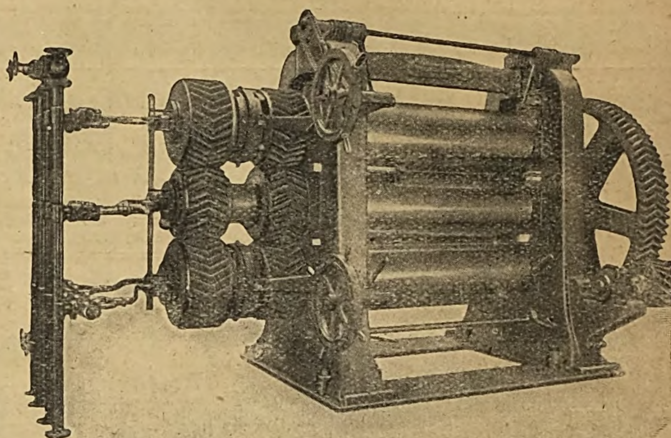
D. R. P.

Alleinvertreter für „Vulkacit Bayer“ der Farbenfabriken vormals Friedr. Bayer & Co. in Leverkusen:

Joseph Clermont, Aachen, Wallstraße 54

Tel.-Adr.: Vulkaclermont. Proben auf Wunsch kostenfrei. Telephon 2902.

GUMMI
Maschinen



564

Sämtliche Maschinen
komplette Einrichtungen
für alle Zweige
der Gummi-Industrie

MASCHINENFABRIK

FR. SCHWABENTHAN & GOMANN

AKTIENGESELLSCHAFT

BERLIN N 37

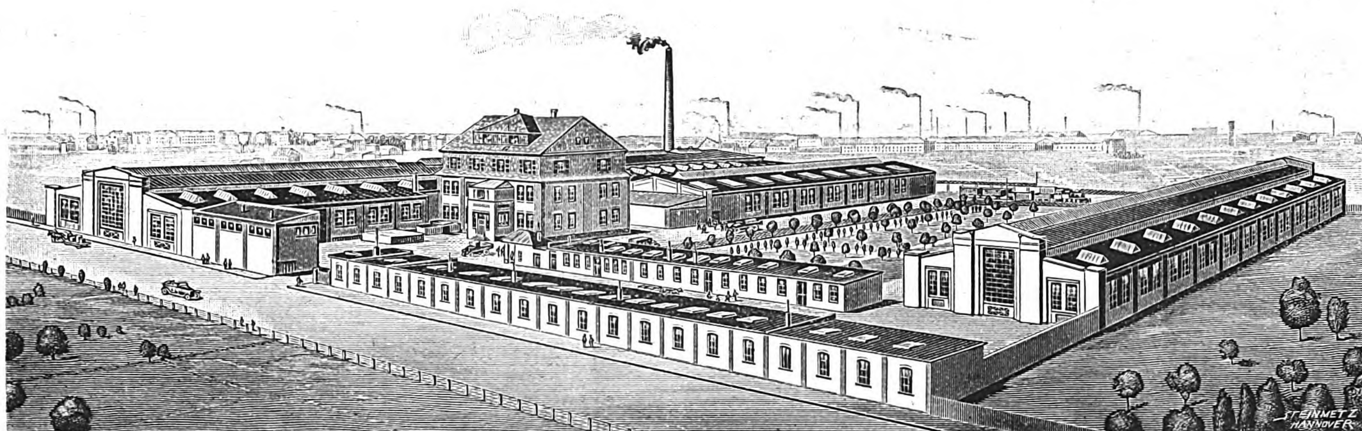
SAARBRÜCKER STRASSE 29/24 / TELEPHON: NORDEN 10344—46



DENSERIT
HOCHDRUCK-DICHTUNGSPLATTEN
RINGE U. FASSONS

sichern besten Erfolg bei höchsten Ansprüchen

DENSERITWERKE AKTIENGESELLSCHAFT
BERLIN SW 29. ✶ TELEGR.-ADR.: DENSERITWERKE BERLIN


STEINMETZ HANNOVER

Unvulkanisierte Stempelgummiplatten

Sämtliche technische Gummiwaren



Insektenpulver-Spritzen und Lochbälle

Sämtliche technische Gummiwaren

Nordgummiwerke Aktiengesellschaft

bisher: Norddeutsche Gummi- und Guttapercha-Waaren-Fabrik
vormals Fonrobert & Reimann Actiengesellschaft

Tempelhofer Ufer 17—18 BERLIN SW 61 Tel.: Kurfürst 9867/69

1061 b

Nasal Cloudizer **Mira** **Nasal Cloudizer**

is the best Atomiser for all kinds of light oils.

Nasal Cloudizer
Mira
è l'apparecchio il più perfezionato per polverizzare i medicamenti densi, per esempio l'olio al mentolo, l'olio eucaliptus, la glicerina ecc.



Gesetzlich geschützt.

Nasal Cloudizer
Mira
es el aparto mas perfecto p. pulverizar medicamentos, por ejemplo: Aceite de Mentol Aceite de Eucalipto Glicerina ect.

Original

Mira **Oelzerstäuber** **Mira**

in

Metall und Hartgummi

1460 a

Fabrikation **Meyerhof & Cie., A.-G., Cassel** **Export**

WALTER A. SCHMIDT

ABTEILUNG: MASCHINEN- U. FORMENFABRIK, GRAVURANSTALT

POSTFACH. TELEPH.: KÖLN-MÜLHEIM 1159 **KÖLN-DELLBRÜCK** BAHNSENDUNGEN: KÖLN-DELLBRÜCK

Fahrrad- und Automobildeckenmaschinen + Plissiermaschinen + Schneidemaschinen + Kleinmaschinenbau

Formen
(Spezial.: Gravierte Eisenformen) für Absätze u. Sohlenfabrikation, sonstige Weich- und Hartgummiwaren, Celluloid- und Kunststoff-Fabrikation



Schnitte
für Hart- u. Weichgummi, Leder, Kunststoff und verwandte Industrie

Stanzen
für Hüte-, Badehauben-, Gummimäntel-, Schweißblätter-, Ball-, Puppen- und sonstige Spielwaren-Fabrikation.

Werkzeuge für besondere Artikel nach Angabe.

1226

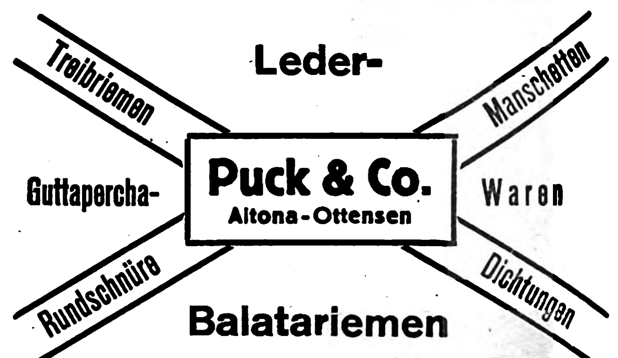
Gummi-
Absätze u. -Sohlen

Hannoversche Balatawerke G. m. b. H., Hannover-Wülfel.

1054 b

1257





32

Gummi-Absätze u. Sohlen, Sohlenplatten, Gummi-Leder-Cement, Gummilösung sow. Gasschlauch-Muffen, Wringwalzen und Karrenräderbezüge, Schlauchringe, It-Platten, Klappen und Buffer

in anerkannt bestens bewährten Qualitäten liefert prompt u. preiswert nur an Händler: 1284

Gummiwerke Ullrich, G.m.b.H., Gelnhausen

An erster Stelle stehen: 1398

Rohlin's
Wiedergewinnungs-Apparate

zur Wiedergewinnung verschiedener Lösungsmittel

Tel.: Kurf. 3582 **Rohlin's Ingenieurbureau**
BERLIN W 62, Lutherstr. 15

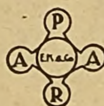
E. KÜBLER & Co m. b. H.

Norddeutsche Gummifabrik **Berlin-Reinickendorf-West** Auguste-Viktoria-Allee 18-19

Vertreter für Westdeutschland: Max Katzenstein, Frankfurt a. Main, Taunusstraße 7

Chirurgische u. techn. Gummiwaren

Spielbälle aus rotem Paragummi
Badehauben, mineralisiert
Fußballblasen



FABRIK-MARKE.

Gasschläuche, Wasserschläuche
Irrigatorschläuche
Flaschenscheiben

Konservenringe

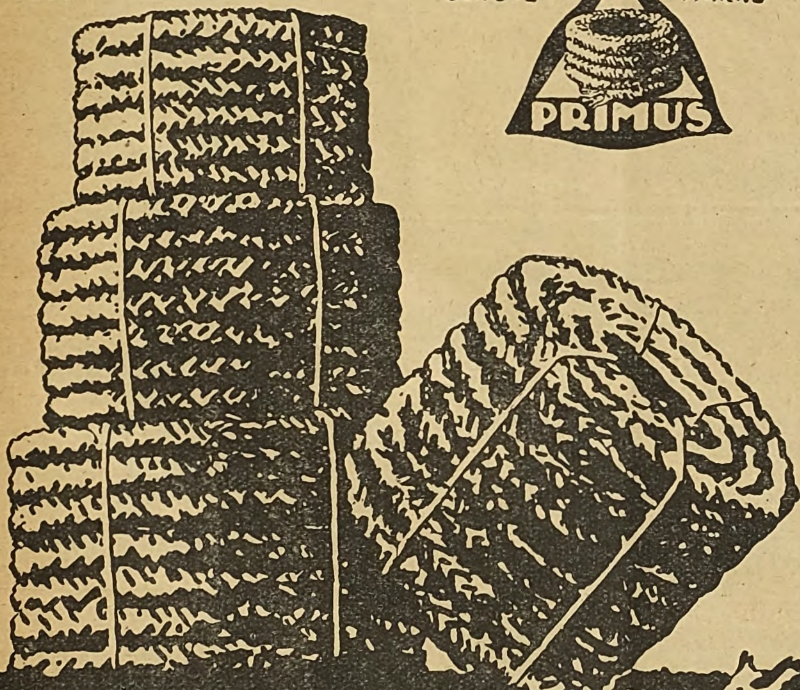
730

Für hohen hydraulischen Druck und Kaltwasserpumpen!

GEGR. 1907

SCHUTZ-MARKE





681

ROHHAUT- u. LEDER-PACKUNGEN liefern

KOCH & CIE

Packungsfabrik

STUTTGART

VULKANISATOR G. m. b. H.

Fabrik für Gummilösungen

Hannover-Herrenhausen, Herrenhäuser Str. 42

liefert in jeder gewünschten Packung in vorzüglichster Qualität:

Gummikitt
selbstvulkan., zum Aufkleben v. Gummiabsätzen, -sohlen u. dergl.

Para-Lösung
für Auto- und Fahrradschläuche und -decken

Rockkleber
für Regenmäntel, Gummianzüge, Sportartikel und dergl.

1451

Gut eingeführte Vertreter gesucht!

Wir liefern sofort preiswert zum Wiederverkauf: 1324

Fahrradreifen

in ausgesucht schön profilierter Qualitätsware.

Paul Kölbel & Co., Hannover 2a.

Boetticher & Co., G. m. b. H.

Neuß (Rhein) 5

Fabrikation technischer Lederartikel

liefert preiswert:

Lederdichtungen (Ringe und Scheiben).
Dichtungsringe für Wasserleitungshähne in Kernleder, Vulkanfiber, Idealgummi.
Pumpen- u. Ventilklappen, Hydrantenleder, Achsbuchsdichtungsringe Leder- und Vulkanfiber-Manschetten.
Kernledereinlagen für Seilscheiben.
Ledereinlagen für Gummisohlen und -absätze, Ledersohlenschoner, Lederkistenschoner, Ledermatten und -läufer,
Handleder in lohgar und chromgar, Narben- und Spaltleder, Lederhandschuhe, Lederschürzen, geräuschlos laufende Zahnräder aus Rohhaut, Vulkanfiber od. Hartpappe, Radkörper, Kupplungsbolzen (aus dens. Material), Rohhautschnur zum Riemenverbinden, Rund- und Kordelschnur, Näh- und Binderiemen, lohgar, chromgar u. fettgar, geflocht. Lederpackung, roh und getalgt in lohgar, chromgar oder Rohhaut f. hydr. Pressen usw.

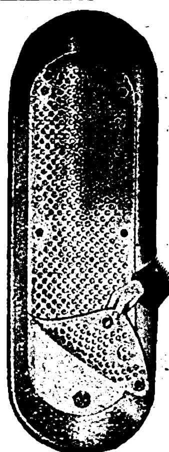
Eigene Dreherei

zur Anfertigung von sämtlichen Formstücken und Drehteilen aus Vulkanfiber, Hartgummi, Galalith, Kunsthorn usw. 359a

---

Russ.

August Wegelin Akt.-Ges., Kalscheuren b. Köln. Geschäftsgründung 1862.



Gleitschutz-Einlagen
„Othom“
für Badewannen
D. R. P. 199765
verhindert das Ausgleiten auf dem glatten Wannenboden 1029
Carl Ott G. m. b. H.
Bad Homburg

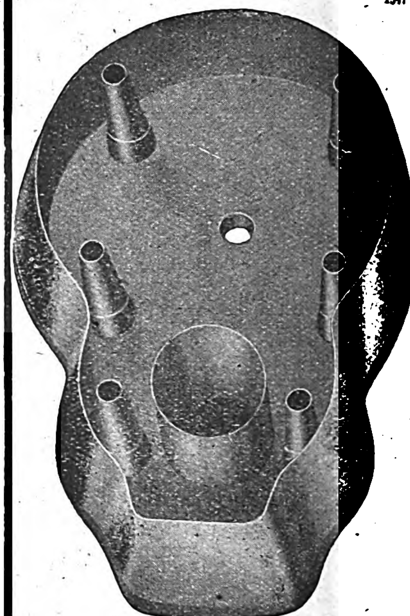
Trikot-Schlauchbinden
Universal-Elastik-Binden
Damenbinden waschbar
Netzschlauch zu Damenbinden



Leibbinden
Kniewärmer
Wolle gestrickt
Trikotstoffe für Suspensorien, Büstenhalter, Leibbinden usw.

Operations-Handschuhe
nach Mikulicz und einfache Ausführung.
Mechanische Wirkerei Willy Weinhold
1387 **Chemnitz 7 (Deutschland)**

Alfelder Stanzmesser- u. Maschinenfabrik G. m. b. H.,
Alfeld/Leine (Provinz Hannover)
1347



Spezialität: **Stanzmesser** Spezialität:
für die Gummi- u. Asbest-Industrie.

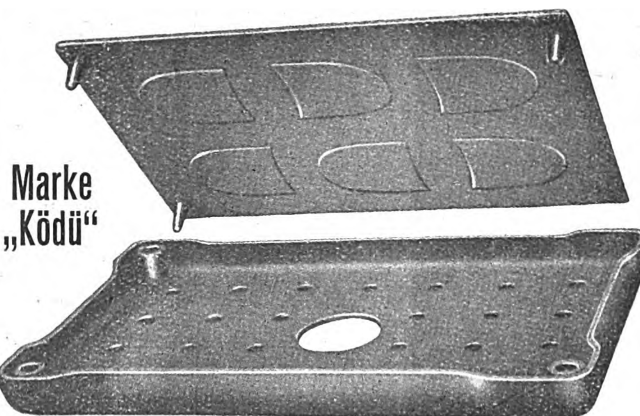
BLEIGLÄTTE
BLEIMENNIGE
chemisch rein, feinst gemahlen, fabriziert: 1209
CARL RENNINGER
chem. Fabrik
Mannheim-Industriehafen 14

Die Firma für
Lithopone und Zinkweiß
ist
Dr. Schäfer, Apotheker Schwarz & Co.
Kommandit-Gesellschaft für chem. Produkte 1444 b
Fernsprecher W 3377 u. N 2828 **Hannover** Telegr.-Adresse: Hanages

C. A. Gruschwitz
Aktien-Gesellschaft
Olbersdorf in Sa.

Sonder-Erzeugnisse:
Pressen
für die
gesamte Gummi-Industrie
in erstklassiger Ausführung
Spreading-maschinen.
690

Große Ersparnisse durch „Ködü“-Form-Kasten
aus Stahl D. R. G.-M. 822500
für Gummisohlen und -Absätze.



Moderne Einrichtung für Gummifabriken
Maschinenfabrik Peter Kölzer, Düsseldorf-Oberbilk.

Dichtungsringe und -Scheiben
aus Leder, Fibre, Pappe, Preßspan usw.
Handleder, Leder-Einlagen 1375
technische Leder aller Art.
Ewald Heidemann, Großenhain i. Sa.

Ia Hanfschläuche
Hanfeimer 1437
liefert prompt u. billigst
Hugo Schneider, Herges-Vogtei i. Thür.
Mech. Hanfschlauchweberei Gegr. 1867

Gummi	**Chemikalien**
Rohgummi	Schwefel
Guttapercha	Zinkweiss
Regenerate	Lithopone
Hartgummiabfälle	Kreide
Weichgummiabfälle etc.	Talkum etc.

Telegramm-Adresse: GUMMIBECKER **D. Becker & Co. A.-G.** Telegramm-Adresse: SCHWEFELBECKER

Frankfurt a. M. Schwedlerstraße 5, Telephon: Hansa 695 u. folgende
Berlin N 24 Oranienburger Str. 26, Teleph.: Norden 5377 u. folgende
Hamburg 8 Hohe Brücke 4, Telephon: Roland 7775
607

Badehauben Neuheiten

Telegramm-Adresse: Gummikiepert

Adolf Kiepert & Co. Kommandit-Gesellschaft, Hannover 82

1415

KENNEN SIE

ASPAGIL

den nicht brennbaren Gummikitt von unübertroffener Klebkraft?

Schuh- und Lederkitt für die Schuhmacher / Gummisohlenkleber / Ia Bugg- und Rißzement für Schuhfabriken. / Para-Gummi-Lösung für die Auto- und Fahrradbranche / Stoffkleber f. d. Hutbranche, f. Rep. an Gummimänteln usw.

Friedrich Rothbarth

Gummi-Klebstoff-Fabrik, Dresden-A. 1

1493

MASCHINEN für die Kamm-Fabrikation

Formen, Stanzen etc.

Spezialmaschinen

für die Hart- und Weichgummi-Fabrikation liefern als Spezialität in bewährter Ausführung. Einrichtung kompl. Fabriken

OTTO CARL STECH

Hamburg, Hammerlandstr. 122

485

Verband-artikel



wie Augen-, Ohren-, Schmiß- u. Armbinden, Kinnbinden für Bartflechten, Augenschirme, Fingerlinge, Armtragtücher, Damen-Monatsgürtel, Ohrenkappen „Universal" gegen abstehende Ohren, Kinderschutzgürtel, Laufgürtel, Schnarcherbinden „Ideal", Stirn- u. Wangenbinden, Handgelenkriemen usw.

fertigt und **ist sehr leistungsfähig** die

Verbandartikelfabrik Paul Nebel

1474 **Schönau-Chemnitz.**

Fernspr.: Chemnitz 3506. Tel.-Adr.: Verbandnebel.



1463b

Eiserne Behälter

für Celluloid- und Gummi-Abfälle, den feuerpolizeilichen Vorschriften entsprechend, liefern kurzfristig

1486

Wolf Netter & Jacobi

Frankfurt a. Main / Berlin

Epochemachende Neuheit!

D.R.G.M. 843217. **Der Vollgummihosenträger** D.R.P.a.

umsponnen ist d. vollkommenste Gummihosenträger der Gegenwart. Keine dünnen Gummifäden eingewebt; sond. eine ganze Vollgummiplatte als Einlage. Hervorragende, jahrelang bleibende Elastizität, entzückende Dessins in vielseitigen Garnierungen, zu äußerst billigsten Preisen; z. B.: mit Blankleder garniert **p. Dtzd. M 9,60.** Preisliste und Muster gern zu Diensten. Alleiniger Hersteller:

PAUL KARSTEDT „Endlos"-Hosenträger- u. Gürtel-Fabrik

Berlin N 113, Schönhauser Allee 101

Fernr.: Humb. 3802. Postsch.-Kont. Berlin 108052

In Vollgummiträgern in allen Farben u. Ausführungen stets am leistungsfähigsten 1491

Kuverts u. Faltschachteln

für

nahtlose Gummiwaren

CARL BOES, Zittau i. Sachsen

Packungen- u. Etiketten-Fabrik

967

Dichtungsringe

aus **Pappe**, Asbest, Hochdruckplatte u. Gummi

Massenherstellung

Curt Wolf, Bitterfeld

Schließfach 84.

1372

DIAMANTEN



geschliffen

zum Bearbeiten von Hartgummi.

Anfertigung nach Zeichnung in jeder Form und Fassung

SCHÖBER & Co., BERLIN W 35

Diamant-Werkzeugfabrik u. Schleiferei

1492

Katgut steril 1238c

Marke „Pigo"

in allen verschiedenen Packungen und Stärken

sterile Nähseide

Pharmaceutische Industrie-Gesellsch., Offenbach a. M.

Metallwarenfabrik

F. Kluge & Co., Hannover-Döhren

Spezialität:

Absatzscheiben und Absatzbleche

in allen Formen und Größen

Anfertigung von:

Schnittwerkzeugen Stanzmessern

sowie sämtlichen anderen Stanzartikeln für die Gummi-Industrie

---



TELEGRAMM-ADRESSEN UND FERNSPRECH-NUMMERN



Aufnahme erfolgt jederzeit gegen vierteljährl. Vorauszahlung des am Zahlungstage gültigen Preises

Ort	Telegramm-Adresse	Firma	Telegramm-Kodex	Fernsprech-Nummer
Amsterdam	Meldam	Arnold Otto Meyer, Hamburg und Amsterdam	—	—
Amsterdam	Vanheel	L. Wurfbain & Co., Rohgummi	A.B.C. 5th & 6th Ed., Bentley, Private	37702, 37764
Berlin SW 19	**Gummizeitung**	**Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung"**	**A B C**	**Amt Zentrum 8794 u. 8795**
Berlin-Weißensee	**Patentgummi Berlin-Weißensee**	**C. Müller, Gummiwarenfabrik, Akt.-Ges., Berlin-Weißensee, Belfortstr. 7**	—	**Amt Weißensee 555 u. 556**
Budapest	**Gummi**	**Ungarische Gummiwarenfabriks-Aktiengesellschaft**	**A B C 5th Edit. Liebers**	**Joseph 10—90**
Hamburg	**Alminkomp**	**Albert Boesenberg (The General Commercial Company Ltd., London)**	**Bentley, Private A. B. C. 6th Edition**	**Hansa 3232/34**
Hamburg	Melrott	Arnold Otto Meyer, Hamburg und Amsterdam	—	4251 u. 4142
Hamburg	Rubber	New-York Hamburger Gummi-Waaren-Compagnie	A.B.C. 6th Edition	Elbe 1715 bis 1722
Klein-Wittenberg (Elbe)	**Elbgummi Kleinwittenbergelbe**	**Gummi-Werke „Elbe", Aktien-Gesellschaft, Klein-Wittenberg (Elbe)**	**A B C 5. Ausgabe Rudolf-Mosse-Code**	**Amt Wittenberg (Bezirk Halle), 900, 901, 902, 903**
Leipzig-Schönefeld	**Schwager, Schönefeld**	**Sächs. GIwarenf. Otto Schwager, Spez.: Nahtl. Artikel wie Fingerlinge, Sauger**	**—**	**16 576**
Nijmegen	**Caoutchouc, Nijmegen**	**Technische Caoutchouc Comp., Fontaine & v. Gisteren**	**—**	**91 u. 406**
Radebeul-Dresden	**Thoeneswerk**	**G. & A. Thoenes Sächsische Asbest-Fabrik**	**—**	**925**
Rotterdam	**Weise, Rotterdam**	**Weise & Co. — Rohgummi, Guttapercha und Balata**	**—**	**7715, 7716 u. 7717**

Ledereinlagen

für 1008

Gummi-Absätze

in erstklassiger, tadelloser Qualitätsware.
Die Preise sind stark reduziert, den heutigen Verhältnissen angepaßt

Lederstanzwerk Heinrich Orth
Köln-Nippes, Erzbergerplatz 9

Grossisten

beziehen vorteilhaft

Absätze, Sohlen, Platten aller Art
Gummikeile für Fersenkissen
Lösung in Tuben, Büchsen
Kannen, Formartikel aller Art.

= Auf Wunsch eigene Marken oder Spezialanfertigung =

Thermesol-Gummi-Fabrik, Radebeul 1 bei Dresden

1299 Gut eingef. Vertr. f. einz. Bezirke noch ges.

Glasformen

für nahtlose Gummiwaren. 1405

Zöllner & Hartmann, Gräfenroda i. Thür.

Schläuche

Autogen, Preßluft, Hanfschlauch in allen Größen, 1296
Sicherheitsgurte, Storzarmaturen aller Art, Feuerlöschbedarf.

Henry Leimers, Hamburg
Moorweidenstraße 4.

= Kernleder =

Pumpenmanschetten Ventilklappen, sowie Dichtungen jeder Art
liefert als Spezialität 552
Richard Döring, Frankenberg i. Sa.
Fabrik techn. Lederw., Fabrikstr. 23
Fernsprecher Nr. 350

Fabriziere

Ledereinlagen

und liefere zu Engros-Preisen

Täckse u. Gummiabsatz-Nägel 1420

Gummi-Großvertrieb
M. Blumenau, Berlin N58
Hochmeisterstr. 32.
Tel.: Humboldt 3291

FILZ für alle Zwecke, Filz-Trichter, Filtrierfilze, Lichtpausfilze, Tafelfilze, Schleif- u. Polierfilze, Filzunterlagen zum Schalldämpfen für Maschinen, Fallhammer etc., Ziegelei-Filzröhren, Walzenfilze, rein woll. Filze, Filz-Dichtungsringe, Filzstreifen, Filzscheiben jeder Art und Stärke, Filzsitzauflagen, Filzmassenartikel, gestanzt, gedreht und geschnitten. Filze für alle techn. und gewerblichen Zwecke.

GUSTAV NEUMANN, Filzfabrik
Braunschweig 20. 142

Schuss & Co. — Frankfurt a. M. Oderweg 56

Gummiabfälle
Regenerate
Schwefel
Chemikalien
1484 **für die**
Gummi-Industrie

Telegr.-Adr.: Schucofra — Telephon Hansa 7871

Schwerspat

(Barytes) 680
gemahlen.

Lithopone

Dr. W. Sander
Bergbau
Mineralmahlwerk
Chemische Fabrik
Richelsdorferhütte
Post- u. Eisenb.-Stat. Gerstungen (Werra).

Halt!

991

Sohlen- INDIA -Absätze

zu staunenerregend billigen Preisen.

India-Fabrikate sind konkurrenzlos in Preis und Qualität.

Gummiwerk India G.m.b.H.
Anfragen erbeten nach
Haus Continental, Hannover.

Zinkoxyde

leicht bleihaltig
garantiert reine Hüttenprodukte
sowie **Zinkweiß, Lithopone, Bleiglätte, Bleimennige, Schwefel** etc.
liefern prompt 1297

S. E. Goldschmidt & Sohn
Breslau I — BERLIN W9 — Wien I
Gegr. 1810. Telegr.-Adr.: Segoldus.



Holzformen

für nahtlose Gummiwaren fertigt als langjährige Spezialität in nur sauberer Ausführung bei billigsten Preisen an

Nürnberger & Co., Mechanische Holzbearbeitung
Leipzig-Lindenau, Rabenerstraße 8





935

Blei-glätte

rein in Pulver
liefert 757
J. E. Devrient
Akt.-Ges.
Zwickau, Sa.

Schlauchrollen

für alle Zwecke
liefert
Ernst Wagner
Apparatebau
Reutlingen 10

1355

MÜTTER,

die ihr eure Kinder lieb habt, sie aber nicht selbst nähren könnt, achtet auf diese Flasche mit Zeichen Pfeil! Sie ist im Gebrauch bequem u. billig, gesundheitlich lange bewährt, mit echter Zinngarnitur versehen, bleifrei, deshalb gesetzlich erlaubt u. die beste Hilfe überall wo die Mutterbrust fehlt.

119

GUSTAV BROCKHAUS, UNNA

Kinder-Saugflasche No 6670 Neu.
Nur echt mit Zeichen Pfeil!

Para-Vollgummi in allen echten Farben.

Hosenträger mit Vollgummipatten,
Sportgürtel mit sämtlichen Vereinsabzeichen,

Sockenhalter mit Ring oder Schieber, **Korsetthalter** in verschied. Ausführung, Strumpfbänder m. einfachem und Doppelschloß, Ärmelhalter

liefert als Spezialität

E. Schmiedel, Dresden-A. 1, Grünestr. 8. Telephon 13781
Fabrikation in Gummi-Neuheiten. 1443

:: :: Verlangen Sie neue bemusterte Preisliste. :: ::

Nahtlose Gummiwaren

außer Konvention, wie Sauger, Fingerlinge usw., fertigen bei niedrigster Preisstellung und in tadelloser Qualität an 947

„Indak" Industrieunternehmungen A.-G.,
Abt.: Dr. Strauch & Paperle, Gummiwarenfabr.
Hannover, Dreyerstraße 8/10.

Wir empfehlen zur Anschaffung die vierte Auflage von

Kautschuk und Guttapercha

Eine Darstellung der Eigenschaften und der Verarbeitung des Kautschuks und der Guttapercha auf fabrikmäßigem Wege, der Fabrikation des Weich- und Hartgummis, der Kautschuk- und Guttapercha-Kompositionen, der wasserdichten Stoffe, elastischen Gewebe usw.

von

Raimund Hoffer.

Mit 32 Abbildungen. Geheftet 5 Goldmark.

Das bekannte und bewährte Buch wird auch in der neuen Auflage Freunde finden und kann bezogen werden durch die

Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung"
Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36.

Gelegenheitskäufe

Preis pro Zeile und Aufnahme Goldmark 1,—.

Zur Vereinfachung der Verrechnung wird gebeten, die Insertionsgebühren gleichzeitig mit dem Auftrag zu überweisen.

Schluß der Inseraten-Annahme Montag früh

a) Angebotene Waren.

Lfde. Nr.	Menge	Gegenstand	Qualität	Maße	Bemerkungen	Lieferant
3066	jede Menge	Beinkanülen, Beißringgarnituren	u. a. Beinwaren	—	billigst	Zenner & Co., Nürnberg, Göthestr. 19
4885	lfd. größ. Meng.	Gummischwämme, Kardätschen, Gummi- u. Celluloid-Kämme, hygienische Gummiwaren,	Randstücke, Badehauben, Krankenpflege-	Sekundaschwämme, sämtl. chirurgische u. artikel, Toiletteartikel	sof. ab uns. Lager Hannov., Hamburg, Königsberg, Wien, London	Adolf Kiepert & Co., Hannover 82
6015	laufend	Asbest-Platten aller Qualitäten	und Stärken	außer Verband	sofort ab Lager	W.Rich. Putze, Berl. S42, Moritzpl. 9464-65.
6486	ca. 1000 kg	Gummisohlen und -Absätze	sämtl. Größen	sämtl. Größen	zu 1,50 M p. kg	Nordd. Gummiw.-Fabrik, Hannover-D.
6723	lauf. Herstellung	gestr. Damenbind., Windelhos.,	Kinderlätz., Kle	inbandagen, Plattf.-Ein	lagen	Gallus & Mende, Altenburg, Thür.
6829	jedes Qnantum	Aluminiumscheiben und Ringe zu Beißringen	—	—	billigst	Oettinger & Co., Nürnberg, Ziegelgasse 21
6837	große Mengen	Hanfgraphitpackung	mit u. ohne Blei	5—36 [/]	billigst	W. Richard Putze, Berlin S 42, Moritzplatz 9464/65
	große Mengen	Burgmannpackung	spiralisiert in Kartons	16—24 mm [/]	billigst	
	große Mengen	Asbestkautschuk-Mannlochband	a. graph. m. u. o. Blei u. Gi.-Einl.	22×15 mm 22×14 mm	weit unt. regul. Preis	do.
	große Mengen	Baumwoll-Kompreß-Packung	trocken, weiß u. bunt	13—25 mm [/]	weit unt. regul. Preis	do.
	große Mengen	Asbest-Stäbe, 500 mm lang	—	10 mm ∅	weit unt. regul. Preis	do.
6859	jedes Quantum	nahtloser Gummiwaren	Ia frisch fabr.	—	nur an Gross.	Westd. Gummi-Manufaktur, Düsseldorf 72.
7046	6 kg (Rest)	Reifenschnur	—	14 mm ∅ mit Loch	je kg G.-M. 2.20	Ewald Heidemann, Großenhain, Sa.
7047	10 m	Säureschlauch ohne Einlage, 35	mm l. W., 10 mm	W. Para G grau (Bl & V)	weit unt. regul. Preis	A. Kapfhammer, Nürnberg, Hauptmarkt 28.
7048	jede Menge	Gummischwämme, Kardätschen, Randstücke, Duschen, Birnspritzen, Halbgebläse	—	—	äußerst günstig, sofort ab Lager	August Hennig, Nürnberg 10
	2 Stück	Spiral-Saugschläuche à 2 m lang. 2 Einlag., verdeckte Spirale	—	45 mm inn. Durchm., 5 mm Wand	billig abzugeben	do.
7049	größerer Posten	Ia Hochdruck-Dichtungsplatten	—	in den Stärken 1—4 mm	pro kg G.-M. 1,10	J. H. Lerch & Co., Hannover.
7050	ca. 1000 Kilo	Schwammgummi-Randstücke	—	mit und ohne Haut	weit unt. regul. Preis	J. Samuel, Gummiwaren-Fabrik, Güstrow
7051	Posten	Gummivollsohlen, gäng. Größen	—	breite u. spitze Form	unter regul. Preis	Dutschmann & Co., Dresden-A. 24, I.
	lfd. größ. Meng.	trock. Asbestpackung, Schnüre, Fäden, Marineblockpack., Asbestkautschukbänder u. Ringe, Asbest-Heißdampfpackung	regul. Ware	alle Maße	Preise auf Anfrage	do.
7052	äuß. günst. Gelegenheits-Post.	rote Fl.-Kappen-Ideal- u. Sifon-Sa	uger —	—	weit unt. regul. Preis	Bruschki & Cie., Prerow, Bez. Stralsund.
		Irrig.-Schläuche mit Wulst und	Muffen rot etc.	—	weit unt. regul. Preis	do.
7080	ca. 200 Kilo	Asbestpackung weiß, bestes Fabrikat	—	14 mm ∅	ab Lager lieferbar, per Kilo G.-M. 4,03, abzügl. 30 % Rabatt	Wilhelm Habert vorm. Oscar Warmuth Nachf., Nürnberg, Lenbachstraße 9.
7081	große Mengen aller Größen	Gummischwämme Neptun und Princeß	prima weich	alle Größen kantig und oval	Konventionspreis mit 25 % Rabatt	Devantier & Co., Import und Export, Charlottenburg, Herderstraße 2.
7099	laufend	Zerstäuberbälle, Netze u. Einzel	teile —	sämtliche Größen	Muster auf Wunsch	Wilhelm Herm. Müller & Co., Hannover.

b) Gesuchte Waren.

Lfde. Nr.	Menge	Gegenstand	Qualität	Maße	Bemerkungen	Suchende Firma
6148	jede Menge	Gummi-Platten	Lagerware	2—4 mm	kauft laufend	Hansmann, Hann.-Linden, Stammestr. 83
7044	—	Verbandstoffe, bes. Stückmull, 16—20 fäd. und Zellstoffwatte, hochgebl.	—	—	günst. Lagerware	Technisches Büro Anton Richter, Frankfurt a. M., Wielandstraße 41.
7045	jedes Quantum	prima Fischblasen	ungeklebt	—	bemusterte Offerte	Bodenheimer, Schuster & Co., Hamburg 15.
7079	laufend	Gummisohlenplatte, hierzu Gummilösung	—	—	bemustert. Angebot	Emil Kress vormals Schlauchweberei Karl Kress, Lahr-Baden.
	laufend	Isolierband	—	—	bemustert. Angebot	do.
7097	jede Menge	Hartgummi, Celluloidabfälle	—	—	kauft ständig	S. Horn, Berlin, Grüner Weg 24, Kgst. 6367.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

STELLEN-ANGEBOTE UND -GESUCHE | KAUF UND VERKAUF VERSCHIEDENES

Offene Stellen

Für eingeführte Tour **Thüringen** und **Nordbayern** sucht bedeutende Firma

tüchtigen

Reisevertreter

Bei zufriedenstellenden Leistungen angenehme, gutbezahlte Dauerstellung. Genaue Angebote unter K N 6510 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.«

Fabrik techn. Gummiw. in Berlin sucht als

Kontrollmeister

bezw. Assistenten d. Betriebsleiters unbedingt tücht., energ. u. mit den mod. Arbeitsmethoden vollkommen vertraute Kraft. Kenntnis der Hartgummi-Fabrikation erwünscht. — Ausführl. Angeb. mit Ang. bisher. Tätigk., Zeugnisabschr. u. Ref. unt. B O 7006 an d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Gummiwaren-Großhandlung, verbunden mit technischem Geschäft, sucht zum sofortigen Antritt, spätestens zum 1. Juli ds. Js. einen

umsichtigen kaufmännischen

Angestellten

als Leiter des Lagers und der Expedition. Es kommen nur branchekundige Herren in Betracht, die auf eine lange Tätigkeit im Lager und in der Expedition zurückblicken können. — Angebote mit Bild u. Referenzen unt. E G 7106 an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Gummiwaren-Fabrik

sucht für ihre

Korrespondenz-Abteilung

unverh., energ. Herrn, welcher die chirurg., techn., sowie Sportartikel-Branche durchaus beherrscht. — Angenehme und bei zufriedenstellenden Leistungen entwicklungsfähige Stellung. — Herren, welche ähnliche Posten bereits bekleidet haben, fremde Sprachen beherrschen und im Maschinenschreiben bewandert sind, belieben ausführl. Bewerbungsschreiben unt. C C 7018 an d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.« zu senden.

Vulkanfiber.

Wir suchen einen

Fachmann

der im engl. bes. Rheinland einen Betrieb zur Herstellung erstklassiger Vulkanfiber u. von Massenartikeln daraus einrichten u. leiten kann. Gef. Angeb. m. Gehaltsanspr. unter Beifügung von Lebenslauf m. Bild u. von Zeugnissen unt. D H 7075 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Wir suchen für eine gut eingeführte Tour im besetzten Gebiet

einen branchekundigen 7071

REISENDEN

Herren, denen an einer gut bezahlten Dauerstellung gelegen ist und über beste Referenzen verfügen, wollen Angebote einreichen.

Stock & Oelbermann .·. Köln a. Rh.

Fabrikation und Großhandel chirurg. Gummiwaren.

I. Betriebsleiter

für Turn- u. Gummischuh-Fabrikation, erstklass. Fachmann, von Aktiengesellschaft

gesucht.

Ausführl. Offerten unter Z B 6923 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.« erbeten.

Gesucht tüchtiger

Reisender

für die gesamt. Mittelmeerländer.

Derselbe muß nachweislich bei der dortigen Kundschaft bestens eingeführt sein und auf gute Erfolge zurückblicken. Gef. ausführliche Angebote mit Lichtbild, Referenzen u. Gehaltsansprüchen unt. C N 7028 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

7038

Für baldigen Eintritt suche ich einen in der Gummi- u. techn. Bedarfsartikelbranche erfahrenen, schriftgewandt. Herrn, welchem die Ausarbeitung von

Werbe-Drucksachen aller Art

übertragen werden könnte.

LEOP. SIEGLE, AUGSBURG.

Lagerist

mit guten Kenntnissen der chirurg. Gummiw.-Branche von Berliner Fabrik zu bald. Antritt

gesucht.

Ausführliche Angebote erb. unt. D E 7068 an d. Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Auslandsreisender

gesucht!

Perfekte Kenntnisse der chirurg.-pharmaz. Branche Bedingung. Bewerber, die schon früher in der Branche im Auslande gereist haben, werden bevorzugt. Ausführl. Angebote unter T E 6793 an die Geschäftsstelle der »Gi.-Ztg.« erbeten.

Reise-Vertreter

von alteingeführter Firma für Ostpreußen, Pommern u. Mecklenburg bei gutem Einkommen gesucht. — Ausführliche Bewerbungen erbeten unter G Qu 6402 an die Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Ausländische Gummiwarenfabrik sucht zum baldigen Antritt

I. Meister

für chirurg. Weichgummi-Artikel.

Ausf. Angebote zu wenden unter E H 7107 an die Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Von bedeutender Reifenfabrik Mitteldeutschlands

tüchtig. Disponent

zu möglichst sofortigem Eintritt gesucht.
Nur solche Herren, welche die Materie Vollgummireifen beherrschen und in der Lage sind, größere Korrespondenz nach kurzen Angaben selbständig zu erledigen, wollen ihre Bewerbung unter ausführlicher Angabe über bisherige Tätigkeit mit Lebenslauf, Zeugnis-Abschriften und Gehalts-Ansprüchen unter C O 7029 einreichen a. d. Geschäftsst. d. »Gummi-Ztg.«.

Führende Großhandlung der Gummiwarenbranche in rheinischer Großstadt sucht gewandten, geschäftstüchtigen, branchekundigen Herrn als

Geschäftsleiter.

Es handelt sich um eine durchaus selbständige, angenehme, sichere, dauernde Lebensstellung bei hohem Einkommen u. Gewinnbeteiligung.
Off. mit Lebenslauf, Zeugnisabschriften, Gehaltsansprüchen usw. unter E D 7103 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« erbeten.

Für leitende Stellung sucht Gummiwarenfabrik in Berlin

Betriebs-Kaufmann

mit Fachkenntnissen zum baldigen Eintritt.
Bewerber, die bereits ähnliche Stellungen bekleidet haben, wollen ihren Lebenslauf, Zeugnisabschriften usw. einreichen unter C Q 7056 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

VORARBEITER
oder
MEISTER

für die **Einrichtung einer Gummimäntel-Abteilung** von größerer Gummiwarenfabrik unter günstigen Bedingungen baldigst **gesucht.** Ausführliche Angebote erbeten unt. C E 7020 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Zum baldmöglichsten Antritt
suchen wir für eingeführte Tour einen bestempfohlenen

Reisevertreter

Gef. Angebote erbeten an
„Weika" Vereinigte Verbandstoff-Fabriken A.-G.
Berlin-Charlottenburg 2 (Weika-Haus). 6934

Gummiarbeiter

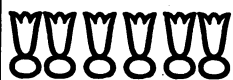
als Vorarbeiter f. technische Artikel gesucht, Dauerstellung. Ausführliche Angeb. unt. **C H 7023** an die Geschäftsst. d. »Gummi-Zeitung«.

Reisender

durchaus branchekundig, von Riemenfabrik u. techn. Großhandlg., für Mitteldeutschland

gesucht.

Offerten unter **D D 7067** an die Gesch. d. »Gummi-Zeitung«.

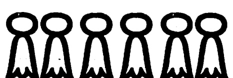


Rückgabe der Photographien usw. von Stellungsuchenden.

Als Vermittlerin der unter Chiffre eingelaufenen Angebote werden wir von Stellungsuchenden oft in Anspruch genommen, ihnen zum Rückempfang mitgesandter Photographien u. anderer Beilagen behilflich zu sein. Dieser Umstand gibt uns Veranlassung, die Interessenten an die wohl selbstverständliche Pflicht der Rückgabe zu erinnern — gleichviel, ob die Photographie in der Anzeige verlangt war oder nicht — und sie darauf hinzuweisen, daß die Photographie für den Stellungsuchenden ein Wertgegenstand ist, dessen Verlust ihn in Rücksicht auf weitere Anerbieten schwer treffen kann. Aber auch schon die Verzögerung in der Rücksendung kann die Bewerber schädigen.

Berlin SW 19.

Gummi-Zeitung.



Größere Gummiwarenfabrik
sucht für ihre **Gummi-Absätze-Vertriebsges.** in Süddeutschland als

Geschäftsführer

tüchtigen, in der Branche nachweislich erfahrenen und bei der Kundschaft gut eingeführten Herrn, der über die nötige Energie und über Organisationstalent verfügt. Beteiligung am Gesellschaftsgewinn ist vorgesehen, Erwerb von Geschäftsanteil evt. möglich. — Angebote mit Angabe über Antritt etc. unt. **D M 7087** an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«.

Für die Fabrikation von **Gummi-Puppen** zum sofort. Antritt

tüchtiger Meister oder Vorarbeiter

für Dauerstellung gesucht, welcher im Bemalen u. Emaillieren sowie der **Kaltvulkanisation durchaus erfahren ist.**
Offerten u. **D O 7089** an die Geschäftsst. der »Gummi-Ztg.«

Vollgummi

Erstklassige Reifenfabrik sucht per sofort für Sachsen, Provinz Sachsen und Anhalt einen mit der Branche durchaus vertrauten

Reisenden.

Offerten mit Lichtbild, Lebenslauf und Gehaltsansprüchen unter **DJ 7076** an die Geschäftsst. der »Gummi-Ztg.« erbeten.

Alteingeführte Fabrik im besetzten Gebiet sucht für ihr Verkaufsbureau in Essen einen tüchtigen

Verkäufer

zum Besuche der Großkonsumenten-Kundschaft i. rheinisch-westfälischen Industrie-Gebiet. Umfassende Kenntnisse der **technischen Gummiwarenbranche** Bedingung. Solche Herren, welche bei d. in Betracht kommend Kundschaft bereits bekannt u. eingeführt sind, erhalten d. Vorzug. Angeb. erb. u. **B P 7007** a. d. Geschäftsst. d. »Gummi-Zeitung«.

Für unser Kontor suchen wir einen branchekundigen,

nicht zu jungen Herrn.

Routin. im **Fakturen- u. Exportwesen** u. der damit verbundenen Korrespondenz. Nur bestempfohl. Herren, welchen an dauernd. Stell. geleg. ist, finden Berücksichtigt.
„Weika" Vereinigte Verbandstoff-Fabriken A.-G., Charlottenburg 2. 7041

Zur Herstellung von Gummiplatten aller Art
erfahrener

Kalanderführer

für einen Dreiwalzenkalander von altrenomm. Fabrik Mitteldeutschl. für sofort gesucht. Angeb. m. Zeugnisabschr. u. Lohnford. u. **V P 6885** an d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«.

Größere Fabrik Mitteldeutschlands hat die Absicht, d. Herstellung v. Motorrad- u. Kleinauto-Bereifungen aufzunehmen u. sucht z. diesem Zweck einen tüchtig.

MEISTER,

der diese Fabrikation einrichten und die Herstellung eines konkurrenzfähigen Fabrikates garantieren kann. Gef. Zuschriften unt. Angabe d. bisherigen Tätigkeit, des Eintrittstermines u. der Gehaltsansprüche unter **D A 7064** a. d. Geschäftsstelle d. »Gummi-Zeitung«.

Zur Errichtung einer neuen Faktisfabrik wird zu günstigen Bedingungen ein

Fachmann

gesucht. Off. unt. **C G 7022** a. d. Geschäftsst. d. »Gummi-Ztg.«.

Ingenieur-Chemiker

von mittl. Gummiwarenfabrik Norddeutschl. gesucht. Für die Besetzung ist außer gründl. Erfahrung im Mischungswesen, die absolute Beherrsch. der Fabrikation sämtl. Bereifung. erforderlich. Herren, die auch auf dem Gebiete der Absatz- und Sohlenfabrikation bewandert u. mit der Herstell. von Turnschuhen u. ähnl. Fußbekleid. vertraut sind, bevorzugt. Die Betriebsleitung kann event. übertragen werden. Bewerber, welche bereits eine ähnl. Stellung innehatten u. auf eine Dauerstellung reflektieren, wollen ausführl. gehalt. Angeb. Lichtbild, Lebensl., Zeugnisabschr., Gehaltsanspr. u. Ref. beifügen. Gleichzeitig wird um Angabe des frühesten Eintrittstermins gebet. Ang. unt. **C D 7019** a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Asbestspinnerei sucht einen mit d. Fabrikat. von Asbest-Garnen, Asbestgeweben und Kautschuk-Asbestw. durchaus vertrauten **Werkmeister.** Für wirklich zuverläss. u. erfahr. Kraft, bei zufriedenstell. Leist. angenehme, gut bezahlte Dauerstell. Ang. mit Zeugn.-Abschr. u. Geh.-Anspr. erb. u. **A N 6971** a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg«

Exportgeschäft

Hannover, **sucht** jg. **Gehilfen,** der mit techn. Artik., Gummi- u. Asbest-Artikeln, sowie Schläuchen, Treibriemen etc. vertraut ist. Meld. u. **B T 7011** a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Zur Errichtung u. Leitung eines Betriebes zur Herstellung von Griffen, Muscheln, Hörern u. dergl. aus Kunststoff (Ersatz für Hartgummi), im engl. bes. Rheinland

erfahr. Fachmann

gesucht.

Ausf. Bewerbungsschreiben m. Ang. der Gehaltsanspr. zu richten unt. **D G 7074** a. d. Geschäftsst. d. »Gummi-Ztg.«.

Tüchtiger, energischer Herr mit techn. Fachkenntnissen als

kaufmänn. Leiter

einer Celluloidwarenfabrik möglichst sofort gesucht. Nur Herren aus der Branche, welche viele Jahre hierin tätig sind u. reiche Erfahrungen besitzen, wollen sich unter Darlegung ihrer Verhältnisse u. Zeugnisabschriften u. Lichtbild melden. Bei guten Leistungen dauernde u. aussichtsreiche, angenehme Lebensstellung. Diskretion zugesichert.

Phönix, Celluloidwarenfabrik
G. m. b. H.
Hannover-Linden, Deisterstraße 79 A. 7084

Von altangesehener

Verbandstoff - Fabrik

wird baldigst gesucht für die Abt. **chirurgische Gummiwaren** ein tüchtiger, mit der Branche durch und durch vertrauter

Einkäufer und Disponent.

Nur Fachherren mit den besten Empfehlungen und Zeugnissen wollen sich melden. Lebenslauf, Empfehlungen, Gehaltsansprüche, Lichtbild unter **B V 7013** an die Geschäftsst. d. »Gummi-Zeitung«.

Reisender

für **techn. Großhandlung** mögl. bald gesucht. Nur wirkl. tüchtige Kräfte, die schon mit nachweisb. Erfolg Groß-Leipzig bereist haben, wollen **ausführl. schriftl.** Angebot mit Gehalts-Anspr., Zeugisabschr.
7092 und Antritts-Termin einreichen.

KURT METIUS, LEIPZIG-GOHLIS

Expedient u. Lagerist

tüchtige, selbständig arbeitende Kraft mit umfass. Fachkenntn. für eine Thüringer Hartgummi- u. Glaswarenfabrik z. sofortigen Eintritt gesucht. Es finden nur strebsame u. zuverläss. Bewerber Berücksichtigung. — Ausführliche Angebote mit Zeugnisabschr. u. Gehaltsanspr. unt. **C I 7024** an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Jüngerer

Expedient

zum baldig. Eintritt verlangt.

„Degufrah"
Deutsche Gummiwaren - Fabrik
Franz Au & von der Halben
Berlin - Weißensee 7077

Tüchtiger

Kaufmann

mit Gummiw., Treibriemen u. Industriebedarf vollk. vertraut, zur Unterstützung des Chefs von alter techn. Großhandlung, am Niederrhein für sof. gesucht. Gef. Angeb. mit Gehaltsanspr., Lebenslauf u. Lichtb. u. **B Z 7015** a. d. Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Gesuchte Stellen

Korrespondent

akademisch gebildet, selbständig arbeitend, gute engl., französ., span. Sprachkenntnisse, firm in der techn. Branche, auch Treibriemen, 32 Jahre alt, sucht passende Stellung per 1. 4. ds., auch als Filialleiter. Dresden bevorzugt. Offerten unter **C S 7058** an die Geschäftsstelle d. »Gummi-Zeitung« erbeten.

Vulkaniseur

Spezialist Cord Rep. gelernt, Conti, sucht entsprechende Stellung. Offert. unter **E D 17021** an **Rudolf Mosse, Hannover, Georgstr. 22.** 7035

Packungsmeister

mit langjährigen Erfahrungen, sucht sich baldmöglichst zu verändern. Offerten unt. **A Q 6978** a. d. Gesch. d. »Gummi-Zeitung«.

Lagerist

aus der Gummi- und Asbestwaren-Branche, 36 J. alt, mit allen Kontorarbeiten, Korrespondenz, Ein- u. Verkauf bestens vertraut, **sucht** gestützt auf gute, langj. Zeugn. in Berlin Stell. Gef. Ang. u. **B G 6998** a. d. Gesch. d. Gi.-Ztg. erb.

Langjährig erfahrener

Gummi-Fachmann

mit Hochschulbildung u. Sprachkenntnissen, zur Zeit im neutralen Ausland, sucht, gestützt auf gute Referenzen und Zeugnisse, leitende Stellung, sei es als Vertreter oder als Fabrikationsleiter in technischen Artikeln, Fahrrad- und Massivreifen. Offerten unter **D K 7085** an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Jung., tücht. Kaufmann,

23 Jahre alt, Deutschböhme, derzeit in kleinerem Fabrikbureau (Tschechoslovakei) als 1. Beamter und Chefstellvertreter in ungekündigter Stellung, m. Kenntnissen in der Gummiwaren - Branche, wünscht seine Stellung zwecks weit. Ausbild. z. verändern. Gef. Zuschrift. unter „Fleißig" **C P 7055** an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Gummichemiker

Dr.-Ing., 1 Jahr Praxis in nahtloser Gummifabrik u. Konfektion, **sucht,** gestützt auf gute Zeugnisse, **Stellung im Betriebe** oder Laboratorium. Angebote unter **E D 17087** an **Rudolf Mosse, Hannover,** Georgstr. 22. 7036

Strebs. Kaufmann

25 Jahre, ledig, mit der techn. u. chirurg. Branche durchaus vertraut, sucht sich per sofort zu verändern. — Angebote unt. **Z R 7057** a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Technischer Korrespondent

perfekt Französisch, Englisch, Spanisch, sucht per 1. April Stell., ev. als Propagandachef. Offerten unter **C B 7017** an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Junger strebs. Kaufmann, 24 Jahre alt, aus der techn. Branche, in ungekünd. Stellung, sucht

selbständigen Posten.

Selbiger ist mit den Arbeiten in der Expedition, Lager, Buchhaltung u. im Verkauf vertraut und verfügt über gute Branchekenntnisse. Offerten unter E D 17115 an Rudolf Mosse, Hannover, Georgstr. 22.

Strebsamer, junger

Gummi-Fachmann

kaufm. vorgebildet, im Mischwesen u. Fabr. von Itplatten, Streicherei- und div. Artikeln bewandert, an gewissenh., selbständ. Arbeiten gewöhnt, sucht Posten als Betriebsassistent od. ähnl., in mittl. Gw.-Fabrik des In- oder Auslandes, z. Zt. in ungek. gleicher Position tätig. Ia Ref. u. Zeugnisse. Gef. Angebote unter B N 7005 an die Gesch d. »Gi.-Ztg.«

Jung. Facharbeiter aus der techn. Branche als

Vorarbeiter

sucht Dauerstellung, 21 Jahre alt, 4 Jahre in der techn. Abteilung tätig gewesen, gutes Zeugnis ist vorhand. Ausland ist bevorzugt. Off. unt. D U 7093 an die Gesch. d. »Gi.-Ztg.«



Asbestfachmann, z. Zt. im Auslande, techn. geb., auf dem gesamten Gebiet der Asbest-Verarbeitung bestens erfahren, auch in Asbestkautschuk- u. Asbestschieferfabr. m. neuzeitl. Organisat. vertraut, sucht sich zu verändern, Inland bevorz. Ang. u. BM 7004 an die Gesch. der »Gi.-Ztg «



Geprüfter

Schlossermeister,

ledig, gewissenhaft u. zuverlässig, mit guten Erfahrungen u. im Besitz von Neuerungen in Gummimaschinen, **sucht geeignete Vertrauensstellung,** event. auch Ausland. Gef. Angeb. u. CU 7060 a. d. Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Kauf und Verkauf

Wir sind für Export regelmäßig Käufer beträchtlicher Mengen von

Hochdrnckplatten

(sog. It-Platten)

und bitten um bemusterte Angebote.

P. Schüller & Sohn, Hannover.

7108

Es wird zu kaufen gesucht:

1 Exzenterringstanze
(möglichst Fabrikat Letsch)

1 Ringschneidemaschine
für Hand- u. Riemenbetrieb mit einem Bodenmesser bis 1200 mm

1 Mischwalzwerk }
1 Mahlwalzwerk } für die Gummiwarenfabrikation.

Gesucht werden mögl. alte, aber noch gut erhaltene Maschinen. Angebote unt. B Q 7008 an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Für die Einrichtung einer Asbest-Kautschukfabrik werden folgende

Maschinen

in gebrauchtem, jedoch gut erhaltenem Zustande

zu kaufen gesucht:

Kaliberwalzwerk, Satinierwalze, Schlauchmaschine, Vulkanisierkessel liegend, ca. 3 mtr. lang, 1200-1500 mm ∅ mit Wagen, eine Streichmaschine, ein Rührwerk für Gummilösung und eine Mischwalze.
Gef. Anerbieten unter AC 6961 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Gummisohlen: Absatz- & Nägel-

Beutel



unserer Erzeugung unterstützen aufs Beste Ihren Verkauf durch packenden Entwurf u. sauberen Druck.

Verlangen Sie Muster.

Papierverarbeitungswerk
Willy F. P. Fehling
Hannover

937

Mischwalzwerk,

350/700 mm, erstklassig. Fabrikat, fabrikneu, desgleichen **Schlauchmaschinen**, 60 mm, 250 mm ∅; **hydraul. Vulk.-Presse**, 400/400, 40000 kg Gesamtdruck nebst **Preßpumpe** sowie **Kuponring - Schneidemaschine** unter Tagespreis sofort abzugeben.
Ang. u. C F 7021 a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«.

Außer Konvention

Martin Jacobson
Berlin NW 21
486 Alt-Moabit 95/96

Fabrik nahtlos. Gummiwaren

Vorteilhafte Bezugsquelle!
Verlangen Sie Offerte!

Fußballblasen.

Größe	1	2	3	4	5	6	7	8
Mark	0,61	0,64	0,67	0,72	0,77	0,85	0,91	1,01

Qualitätsmuster verlangen.
Gestaffelte Rabatte bis 25 Proz.
C. Klappenbach, Halle a. S. 7030

Asbest- und Itplatten-Abfälle

1482a

zu kaufen gesucht.

Jacobowitz & Co. G. m. b. H. **Hannover**
Fernspr.: Nord 4189-4193 Telegr.: Jasico, Hannover.

GESUCHT

wird ein gebrauchter Linoleum-Kalander

oder ein Kalander von beliebiger Walzenlänge, welcher für die Fabrikation von Linoleum umgebaut werden kann.
Zuschriften unter „L O 636“ 7073 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Zu kaufen gesucht

gebrauchter Akkumulator

für hydr. Presse, 250—300 Atm. Gef. Angebote mit allen Details unter C Z 7063 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

6000 Dutzend prima schwarze

Gummiabsätze

allerfeinstes, gut bekanntes Fabrikat, Paßform, ohne Einlage, Herrengröße

abzugeben.

Anfragen unter D R 7090 an die Geschäftsst. der »Gummi-Ztg.«

Fettpräparate

Lederöl
Riemenschmiere
Dichtungspasta
Ventil-Schleifmasse
Treibriemenwachse
Dampfhahnschmiere
usw.

liefern
nur an Händler

„Kastro"
Strougal & Hecker,
Dresden-Laubegast

1473

Brasilien.

Welche Verbandstoff-Fabrik od. Kapitalist beteil. sich a. Gründ. solch. m. Großhandl. chir. Artikel und Instrumente i. Brasilien. Bin Kaufmann (Fachmann), firm in allen Zweigen der chirurg. Branche, seit ca. 1 Jahr in Brasilien. Ang. u. D V 7094 a. d. Gesch. d. »Gummi-Zeitung«.



Ich suche
gute Verbindungen
in **Gummi-Sohlen,** auch dazu geeignete **Versand-Artikel,** zur Abgabe an Wiederverkäufer. Hermann Delin, Berlin, Belle-Alliance-Str. 32. 7002



Fabrik,

7053

unmodern, Etagenbau, ca. 2000 qm, dicht an nördlichem Vorortbahnhof gibt gegen minimale Entschädigung ab
Scharrath, Berlin, Friedrichstr. 131,
Telephon: Norden 3146
Kommen Sie bestimmt! Wir werden einig.

MAGNESIA - FACHMANN

baut Anlagen jeder Größe. Erstkl. Produkt, reinweiß, größte Leichtigkeit. — Nur ernsthafte Anfr. u. E K 7110 a. d. Gesch. d. »Gummi-Ztg.«

Welche Firma liefert
Gummiplatten zu Gummisohlen sowie Hosenträger gefertigt aus Autoschläuchen ? ?
Off. u. C L 7026 a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«.

Welche
Gummiwaren-Fabrik

würde uns
Vertretung und Vertrieb technischer Gummi-Artikel übertragen,
event. Lager in gangbaren Artikeln in Konsignation. Lager- u. Bureauräume stehen zur Verfügung, ferner erstklassige Referenzen.

Globus-Gummi-Compagnie m. b. H.
Düsseldorf 16.

7054

Spezial. ärztl. Artikel
Anfertigung von **Cliches**
2000 St. vorrätig
Illustr. Katalog gratis
T. HUBER Tuttlingen Wbg.

531

„Thierbachit"

Prima Hochdruck-Itplatten
(Friedensausführung)
sowie fertige Ringe und Rahmen
liefert sofort

Arthur Thierbach G.m.b.H.
Leipzig 646
Rosenthalgasse 1-3
Tel.: 16534 - Telegr.-Adr.: »Thichela«

Rogalit G. m. b. H.
BERLIN-BRITZ
700

Spezial-Fabrikation von

Jt-Platten

EXPORT-VERTRETUNGEN
für einzelne Länder noch zu vergeben

Gute Fachbücher
sind
unentbehrliche Hilfsmittel
zur
Hebung der Produktion!

Verlangen Sie Prospekt von der

Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung"
Berlin SW 19, Krausenstraße 35-36

Langjähr. Reisender,
33 J., ev., Gymnas.-Bild., m. viels. Branchekenntn., wünscht Beteiligung, event. Einheirat. Angeb. u. B I 7000 a. d. Gesch. d. »Gummi-Zeitung«.

Rohes Rüböl

laufend vorteilhaft lieferbar.

Oelwerke Phoenix G. m. b. H.
Pößneck i. Thür.
7082

Export-Vertreter
v. Ausland. such. Vertretung. d. technisch. Branche, chirurg. Instrumente etc. Offertliste geg. 4 Rentenmk. F. Gietz, Köln-Kalk, G. I.

Asbest- u. Gummiwaren

Bestrenommierte, in Polen und Polnisch-Oberschlesien bei Wiederverkäufern und Konsumenten besteingeführte Gummi- und Asbestwaren-Verkaufsgesellschaft, die bisher größeres Lager dieser Branche unterhält,

sucht leistungsfähige Fabrik, welche geneigt wäre
in Polen ein Konsignationslager zu eröffnen.

Bevorzugt werden Firmen, welche Wagenreifen, Auto-Vollgummireifen und Pneumatiks fabrizieren.
Gef. Zuschriften unter W T 6917 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.«

415

Weich- und Hartgummi-, Guttaperchaabfälle
unvulkanisierte Stoffabfälle.
Verwertungs-Gesellschaft für Rohmaterialien m. b. H.,
Berlin O 17, Mühlenstr. 70-71, Filiale Hannover, An der Weide 14

Vertreter — Reisender

bei der gesamten Großindustrie Rheinl. u. Westf. bestens eingeführt, sucht erstkl. Fabriken in Gummi, Asbest, Putzw. u. w. Industriebedarfsart., Oele etc. Referenz. v. Behörd., Eisenb., Großindustr. vorhanden. Lager u. Bureau evt. Fuhrwerk z. Verfg. Sitz Köln. Offerten unter **B H 6999** an die Geschäftsst. der »Gummi-Ztg.«

Sendungen werden ausschließlich unter der Adresse: „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36, erbeten.
Für den Anzeigenteil verantwortlich: A. Fritzsche, Berlin S. 61.
Druck und Verlag der Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin SW 19.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.